“つなぐ”テクノロジーで未来をひらく
Fujikura

CSR 報告書 2009

Corporate Social Responsibility Report 2009

編集方針

ここに、当社の2009年版CSR報告書をお届けします。

私たちはCSR報告書を作成するにあたり全体を５つに分けた構成としました。

まず、トップメッセージ、続いて２つの「特集」、さらに「経営パフォーマンス」「環境パフォーマンス」「社会パフォーマンス」の内容となります。

特集では、最初に、エネルギーの未来を切り拓く「超電導」でトップランナー「フジクラ」の取り組みを紹介し、特集２では、1919（大正８）年に創設された知的障がい者施設「藤倉学園」を90年にわたり支えた社会貢献の歴史をたどります。

CSRの取り組みでは、新たに制定したCSRの理念と基本方針、またそれに基づく４つの重点分野などを明確にします。前年より開始した「第三者意見」は、今年も継続し、また本報告書より「ご意見を受けて」を開始しました。これにより今後のCSRの取り組み姿勢の改善に役立てると共に報告書の信頼性向上にも取り組みます。

また、今回より「色のユニバーサルデザイン」を採用しました。色の見え方が異なる方すべてに情報が正しく伝わることを目指す「色のユニバーサルデザイン」を採用することでこれまで私たちが気付かなかった見えないバリアを取り除き誰にでも見やすいCSR報告書を目指しました。

本報告書は、ホームページでもご覧頂けます。

ホームページアドレス
http://www.fujikura.co.jp/csr/index.html

創業の記念樹・珊瑚樹

1881（明治14）年、創業者・藤倉善八が相次ぐ事業の失敗から新規蒔き直しに神田淡路町に転居します。その住居は由緒ある賀来（かく）神社の境内横でした。藤倉善八は、当時ご神木とされていた、境内のこの珊瑚樹を朝な夕な大切に世話をします。そのためか事業はトントン拍子に成功し、1885年から開始した電線事業も日に日に拡大しました。藤倉善八が亡くなったあと、社員達は生きた「創業の記念物」としてこの珊瑚樹を貰い受け、社員の手で今日まで大切にしてきました。その間、関東大震災（1923年）、東京大空襲（1945年）と２回の火災で焼けますがそのたびに焼けた樹の根から新たな芽を吹き蘇りました。それは工場の再建に奔走する社員の心に大きな支えとなりました。

会社概要

商号	株式会社フジクラ
創業	1885(明治18)年
設立	1910(明治43)年
資本金	530億円(2009年3月31日現在)
売上高	連結5,736億円(2008年度)
取締役社長	長浜洋一
本社	〒135-8512 東京都江東区木場1-5-1
事業所	佐倉、鈴鹿、沼津、石岡
研究所	東京、佐倉、シンガポール、タイ
支店/営業所	大阪、名古屋、福岡、広島、仙台、札幌、富山、高松／沼津
海外事業所	アメリカ、イギリス、シンガポール、マレーシア、タイ、中国、ベトナム、インド、ロシア
従業員	連結46,466名(2009年3月31日現在)
事業内容	光ファイバ・ケーブル、光伝送システム、通信システム、電子材料、電力システム、被覆線、マグネットワイヤ、金属材料

CSR報告書の対象期間

2008年度(2008年4月1日～2009年3月31日)のCSR活動を中心に掲載しています。ただし、一部にそれ以前からの取り組みや2009年度の活動内容も含んでいます。

CSR報告書の対象範囲

〔経営・社会データ〕
当社および連結対象子会社72社
(内訳：国内26社、海外46社)
〔環境データ〕
当社および環境活動連絡対象の連結関係会社47社※
(内訳：国内27社、海外20社)
環境活動連絡対象の非連結の関係会社3社※
(内訳：国内1社、海外2社)

※環境活動連絡対象の関係会社、環境活動連絡対象の非連結の関係会社は、15頁に記載しています。

CSR報告書の発行時期

2009年8月
(次回は、2010年8月の発行を予定しています)

参考ガイドライン

GRI(Global Reporting Initiative)
「サステナビリティ・レポーティング・ガイドライン第3版(G3)」
環境省「環境報告ガイドライン2007年度版」

CONTENTS

03 トップメッセージ
05 特集1 「超電導」で、未来を切り拓く
07 特集2 藤倉学園、その90年をたどる

経営パフォーマンス

09 経営理念とCSRの取り組み
11 2008年度業績・事業紹介
13 CSR推進体制

環境パフォーマンス

15 環境マネジメントシステム
17 環境管理活動指針
19 環境監査
21 環境負荷削減の取り組み
23 グリーン調達・購入／廃棄物の削減
25 製品リサイクル
27 環境配慮型製品

社会パフォーマンス

31 品質管理・品質保証
33 情報開示・IR
35 社員・家族と共に
37 安全衛生
39 社会貢献活動
41 コミュニティ開発
42 第三者意見
ご意見を受けて

お問い合わせ

株式会社フジクラ コーポレート企画室CSR推進チーム
E-mail : fujikura_csr@fujikura.co.jp
TEL : 03-5606-1024 FAX : 03-5606-1521

Top Message

小池：世界同時不況と言われるこの時期に社長に就任した長浜社長の目指す経営についてお聞かせ下さい。

長浜社長：当社の生い立ちから簡単にご紹介します。私たちの会社は創業者の藤倉善八が1885(明治18)年に当時の最先端技術であった発電機に使う細い絹巻銅線や綿巻銅線を苦心の末につくったときに始まり、電線製造の企業として誕生しました。以来、当社は電線・ケーブル製造で培った多くの先進技術を通じて情報通信、エレクトロニクス、自動車、エネルギーの各分野に高い信頼性の多くの製品をお届けしてきました。2005年に創業120周年を迎えた私たちは、“ゼロからの再出発”との強い決意で「第３の創業」を宣言し、新経営理念（MVCV※）の下に、企業風土の変革を通して顧客価値創造型企業としてより豊かな未来社会づくりに貢献していくという決意を明確にしました。

それから４年を経た今年の４月、私は大橋前社長の下で進めてきた“第３の創業”と“企業風土変革”を引き継いで社長に就任しました。現在、わが国は百年に一度とも言われる世界同時不況の最中で、私たちを取り巻く事業環境も大変に厳しいものがあります。私たちフジクラグループは、「規模の拡大を追わずに収益率を重視する」を経営の基本方針として「選択と集中(Focus & Deep)」を進め、「ものづくり力」を強化し、研究・開発こそ「新陳代謝の源」と捉え、グループ全社員が一丸となって、この未曾有の危機も大きなチャンスに変えたいと考えています。

小池：現在、私たちが取り組んでいるCSRと経営理念（MVCV）との関係についてどう理解したら良いでしょうか。

社長：当社は、1885年の創業以来、電線・ケーブルの“つなぐ”テクノロジーで時代を常にリードし社会の持続的発展に貢献してきました。それを支えてきたのは、その時代の変化を常に先取りして策定された「フジクラ経営理念」でした。2005年、創業120周年を期して私たちは、これからの新しい時代に相応しい新たな経営理念（MVCV）を制定しました。この理念の最初の一文で定めたミッション「顧客の価値創造と社会に貢献」は、まさに私たちが推進しているCSRそのものです。今年は、この経営理念を基本に『フジクラグループCSR理念』と『フジクラグループCSR基本方針』を制定しました。これにより、私たちは経営の柱の一つであるCSRを積極的に推進すると共に経営理念（MVCV）のミッションの実現を進めます。

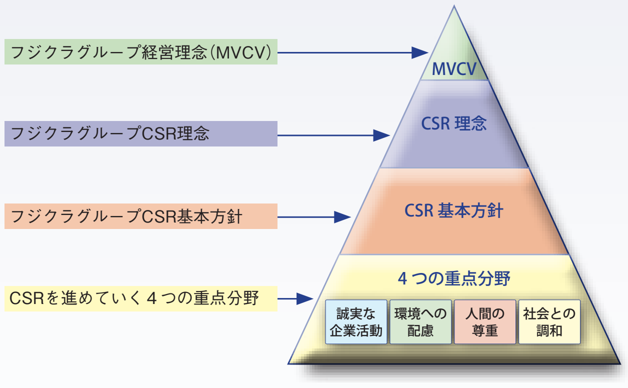
小池：長浜社長の目指すフジクラグループのCSRとはどのようなものでしょうか。

社長：企業を取り巻く問題や課題が日々ニュースとなっています。その要因の一つに、企業の多国籍化に伴うさまざまな問題があります。それらが企業への不信、不満となって国際的論議の高まりと共に規格化、法制化が進みつつあります。例えば、企業や行政のCSR調達、世界規模でのNGOの活動等があげられます。もう一つ大きな問題は、地球温暖化の問題です。温室効果ガス削減等の環境問題は、地球全体の問題として私たち企業も地球社会の一員としてその責任を積極的に果たしていかなければなりません。CSRとはこれらの問題に企業自ら真正面に取り組もうとする活動なのです。

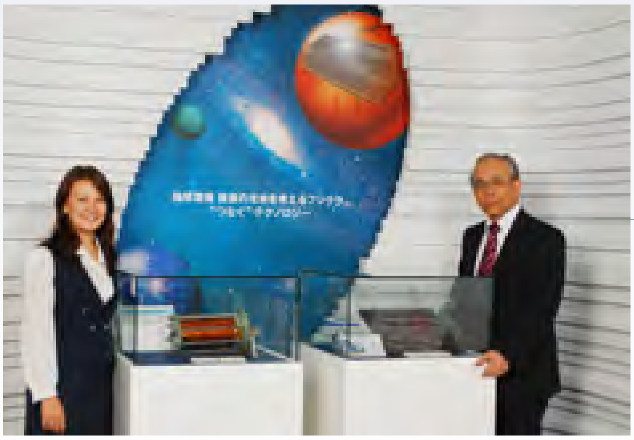
小池：CSRは経営の柱の一つと聞いていますが、フジクラはCSRでどのような未来を描いていますか。

社長：私たちフジクラグループは、CSRを通じて地球社会の一員としてその責任を果すのは当然ですが、それだけでなく、CSRは、現在から将来にわたり起りうるであろうさまざまな問題をも予測し企業に対処することを求めています。これは言い換えれば、CSRは企業をより強くするチャンスにもなるということです。

先に私たちは『フジクラグループCSR基本方針』を制定しました。その中で、私たちはCSRを積極的に推進することで、「社会」、つまり、あらゆるステークホルダーから“成長や発展を望まれ、また大いに期待される企業となる”と定めました。そのためには、フジクラグループの社



※ MVCV：ミッション、ビジョン、コアバリュー



継続的な企業発展と持続可能な社会の構築のために

員一人ひとりが、企業活動のあらゆる面において社会の一員としての自分達の役割を自覚し、社会的な良識を持って行動することが必要です。それができれば“持続的な事業発展”というすばらしい未来が実現できるのです。

小池：環境や社会に配慮した製品を社会が求めていると聞きますが、フジクラの取り組みについて教えて下さい。

社長：これからの企業を取り巻く環境や社会的な制約を考えれば、多くの課題が私たちの前途には待ち受けていると言っても過言ではないでしょう。CO_2の排出削減を例にとっても企業活動や私たちの生活スタイルが大きくかわらざるをえないでしょう。

また一方、企業も環境配慮型、社会配慮型の製品開発を進めています。例えば、ある企業は“使えば使うほど環境が良くなる製品”開発を目指していると聞いています。これができればベストですが、それはすぐにはむつかしいとしてもそれにより近いものを社会は求めています。フジクラグループとしては、従来の製品をより環境負荷の少ないものにするのは当然として、新製品・新技術の創出で企業としての新陳代謝を進めなければなりません。例えば、超電導や色素増感太陽電池等の未来技術の実用化を早めて、世界各国が構想を発表している「グリーン・ニューディール」を切り拓く企業の一つになりたいですね。

取締役社長

インタビュアー

コーポレート企画室CSR推進チーム 小池 知穂

長浜社長のお話を伺い、当社のCSRについての考え方や目指すものが理解できました。これを実現するためには社員一人ひとりの意識や活動が重要です。私も推進チームの一人として、当社が社会からもっと期待される企業になれるよう頑張りたいと思います。

特集1
「超電導」で、未来を切り拓く

"イットリウム系酸化物超電導" 開発で
世界に先駆ける当社の新たな挑戦。

超電導の歴史

1987年、当社の超電導開発は、超電導電流わずか数A（アンペア）レベルからの出発だった

1911（明治44）年、オランダのカメリン・オンネス（Kamerlingh Onnes）は、当時初めてヘリウムの液化に成功し、水銀の電気抵抗がゼロになる現象を発見。これが超電導現象です。

1960年代になると、電気抵抗なしに大電流が流せることに着目して、「強力なマグネット」実現へのアプローチが行われ、NbTi（ニオブチタン）等の超電導線が開発され、現在MRI等実用機器として活用されています。1986（昭和61）年には、ボストンの材料研究学会で酸化物超電導体の発見が発表されると、世界中が驚き、その後数年間にわたり高温超電導探索のフィーバーが続きます。

1987年2月、YBaCuOx※1超電導体（臨界温度90K：絶対温度）の発見により、臨界温度が初めて液体窒素温度（77K）を超えました。また、同年にはBiSrCaCuO※2系超電導体が発見され、さらにはYBaCuO超電導体で、多くの研究機関が単結晶基板上で実用的なレベルである100万A/㎠の臨界電流※3密度を達成したのです。

YBCO※4線の開発

イオンアシスト蒸着法（IBAD法）が、世界のスタンダードへ

超電導線の多くは、リニアモーターカーや診断用MRI等の磁場を発生させるマグネットとして使われています。超電導電流は磁場中では小さくなるのが一般的ですが、YBCOは磁場中での臨界電流の低下が小さく、磁場特性がきわめて良好です。しかしながら実用化への大きな課題もありました。YBCOの結晶と結晶の界面で超電導電流が途切れてしまうため、大電流を流すためには結晶制御が必須だったのです。

1990年頃、当社もYBCO線を実現するための金属テープの上に形成する中間層材料をテーマに研究を進めていました。その結果、イオンを照射しながら成膜すると結晶が揃い、最も結晶配向する条件が、55°であることを突き止めました。この結晶配向した中間層の上に成膜した超電導層の臨界電流密度は50万A/㎠。結晶配向が一軸だけの、いわゆるｃ軸配向膜では数万A/㎠程度であったことからその高特性ぶりが実証されました。

このことによって実用的な超電導線の実現に大きく寄与。この手法（イオンアシスト蒸着法：IBAD法〈Ion Beam Assisted Deposition 法〉）は、その後Y（イットリウム）系超電導線の作成プロセスの主要なプロセスとして発展しました。

超電導の発展

成膜速度と臨界電流密度の向上、そして長尺化へのアプローチで次々と記録を更新

IBAD法の発見当時は、装置の制約から中間層の線材は数㎝程度のものでした。その後改良を重ね、1時間に1mができる装置へと発展。遂には100m長の中間層ができるようになりました。さらに2003年度から始まったY系線材開発プロジェクトでは、500m長の中間層を5m/hでできるようにイオン源を大型化。この装置により2007年度末には、504m長で平均臨界電流440Aの超電導線を実現可能となり、現在では500m/hを超える速度で製造できるようになっています。

臨界電流密度でいえば、1990年代半ばでは臨界電流密度が50万A/㎠程度でしたが、2005年頃には100万A/㎠を超える線材が長尺で得られるようになりました。さらに2007年には、200万A/㎠とさらに向上し、現在では300万A/㎠を超える線材が得られるようになっており、臨界電流は液体窒素温度である77Kにおいて1,000Aを超えるものが得られています。

2007年夏に、368mにわたり、300Aを超える超電導線が得られ、臨界電流と長さの積であるIcL値112,000Amは当時の世界記録でした。その４カ月後にこの記録は破られましたが、2008年春、ついに500mの超電導線を完成させたのです。全長の臨界電流として350Aを504mにわたって実現。このときのIcL値は176,000Amで再度、世界一の座につきました。

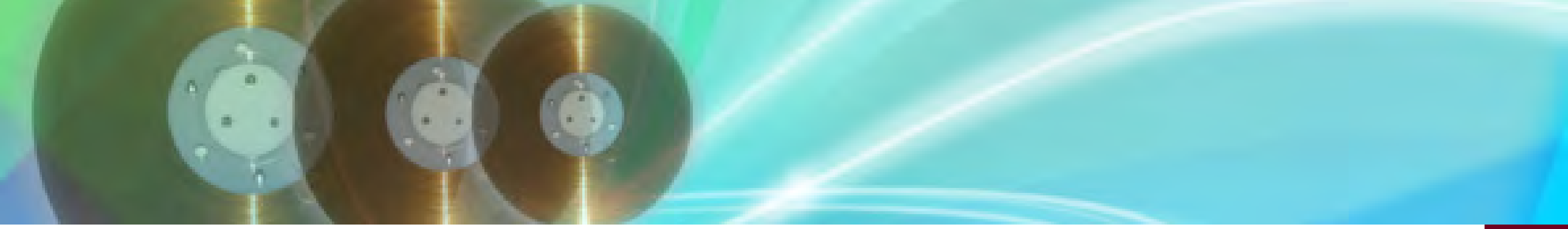
機器開発、そして未来へ

どこよりも独創的かつ革新的な技術で、世界を先駆ける当社の挑戦が始まる

Y系超電導線は磁場中での臨界電流特性が高いため、いかなる用途にも使えます。なかでも、特に磁場を利用した機器（たとえばリニアモーターカー、診断用MRI、エネルギー貯蔵装置など）には最適と考えられます。これらの機器には超電導線をコイル状にしたマグネットが使われています。この超電導線を曲げた時の超電導特性の調査をはじめ、超電導線をコイル状にしたマグネットの運転特性の調査を行ってきました。

さらに2006年には、冷凍機冷却によるマグネットを

※1、2、4：超電導材料の仲間の一つ
※3　　　：超電導状態で流れる最大の電流値



超電導の経緯

1911(明治44)年
オランダのカメリン・オンネスが電気抵抗がゼロになる現象を発見(超電導現象の発見)。

▼

1986(昭和61)年
酸化物超電導体の発見。

▼

1987(昭和62)年2月
YBaCuox超電導体(臨界温度90K)の発見により臨界温度がはじめて液体窒素温度(77K)を超える。

▼

1990(平成2)年頃
当社でも、YBCO線実現における金属テープ上に形成する中間層材料をテーマに研究。

▼

2003(平成15)年
Y系線材開発プロジェクトが始まる。

▼

2004(平成16)年
超電導の国際会議で、100m長線材の成果を発表。

▼

2007(平成19)年夏
1回目の線材作製、長尺での基本作製技術を確立し、IcL値112000Amが世界一に(4カ月間)。

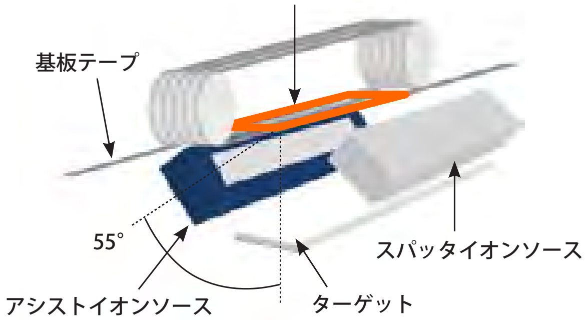
▼

2008(平成20)年春
500mの超電導線を完成。IcL値は176000Amで再度、世界一の座につく。

製作し、30K～70Kでの励磁特性を調査。その結果、液体窒素中と同様に安定した通電が可能であることを明らかにしました。

これらの結果を受けてY系超電導線を使ったものとしては最初のモーターが製作されました。モーターは船舶用を想定した定格360rpm・15kWのもの。モーター回転試験を終え、さらには船舶用としての特性を試験するため、実際にスクリューを取り付け、水中での試験も行われました。結果は上々で、実用化への勢いに弾みがついたのです。

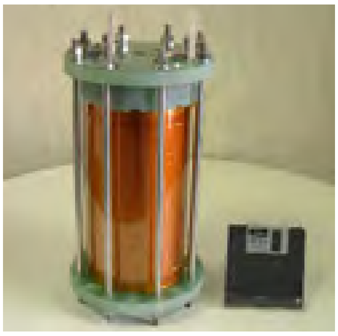
これまで述べてきたようにY系超電導線は500mを超える長さのものを製作できるレベルになりました。また臨界電流も液体窒素温度で500Aを超えるところまできています。今後はさらなる特性改善と共に長尺を低コストで製作できる技術を磨きながら、各種超電導機器への適用化検証を行う予定です。そして早期に世の中に提供するアプローチを続けます。ビジネスとして成功するには、これからが正念場。どこよりも独創的かつ革新的な技術で、世界に先駆ける当社の挑戦が始まっています…。



500m級IBAD成膜装置

500m長超電導線

500m級超電導層成膜装置



マグネット液体窒素冷却型

特集2
藤倉学園、その90年をたどる

中内春吉が 90 年前に残した社会貢献の心は、
今も社員に受け継がれています。

「藤倉学園」設立の理由

知的障がい者施設「藤倉学園」は、2009（平成21）年６月７日に創設90周年を迎え、また一つその歴史を刻みました。学園の創設は、1919（大正８）年６月７日です。当社の元監査役・中内春吉が私財23万円（現在の換算で約20億円）と伊豆大島の４万坪の土地を寄贈し島内に創設されました。開園間もない翌年の1920年８月、創設者・中内春吉は持病の悪化と折からの世界中を襲ったスペイン風邪に倒れ、その57年の生涯を閉じました。

中内は、藤倉学園の設立事由を自ら次のように語っています。「これは亡き母・みよの教育であり、遺訓である。母の優しい心の記念事業としたい」、また「私は幼年より一生懸命に働き、生活を切り詰め、老後の余裕もできた」、さらに「大正７年６月11日、私が経営する大島の椿油製造所に皇太子殿下（後の昭和天皇）の台臨があり、拝謁を得た」と。拝謁時に中内は、自分が長年温めてきた国家的な福祉事業計画を皇太子殿下に申し上げ、温かいお言葉をいただきました。中内は、これを機にこの事業に一身を委ねようと決意します。

創設者・中内春吉の人となり

中内春吉は、1864（元治元）年２月、下野国安蘇郡植野村船津川沼端21番地（現在の栃木県佐野市船津川町）に、父・藤倉熊吉、母・みよの５男として生まれました。藤倉家は、父が村役人を務める豊かな農家でした。藤倉春吉（後の中内春吉）の性格は、幼少時から才気煥発、機略縦横、覇気の人で、当社の創業者・藤倉善八の実弟、初代社長・松本留吉（松本家の家督を継ぎ、松本留吉となる）の実兄にあたります。長兄・善八が上京し電線事業を創業するにあたり、中内春吉は技師長格としてその事業を大いに助けました。その後、中内は独立し銀行業や木綿ベルト会社等の事業を行いました。

藤倉学園創設者　中内春吉

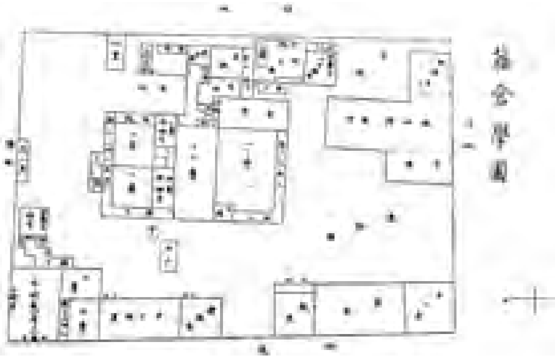
明治34年、兄・善八の逝去に伴いその遺言に従って、中内は全ての事業を処分し、電線事業を後継した実弟・松本留吉社長を全力で支えました。

藤倉学園の創設にあたり中内と運命的な出会いをし後に理事長となる社会事業家の川田貞治郎氏は中内の人となりを次のように語っています。

『世間に多くいる富者の様な傲慢不遜は全くない。誰にでも愛想良く、親切、丁寧で初対面の人にも好感を与える。日常生活は実に質素でどんな衣服や食事、住居でも悪く言ったりすることはなかった』と。

藤倉学園を支え続けて 90 年

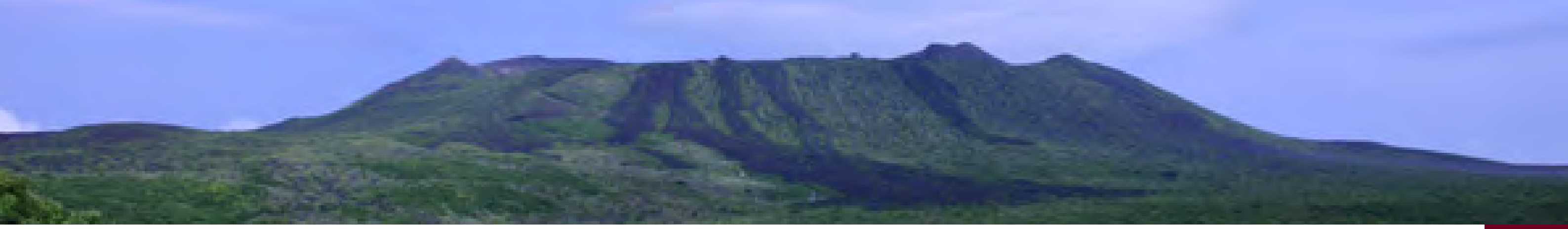
中内春吉亡き後、後事を託された川田貞治郎氏は理事長としてその生涯をかけ、亡くなるまでの約40年にわたり、藤倉学園を隆盛へと導きますが、それを理事として資金面で支えたのが中内の実弟で初代社長・松本留吉でした。松本は、兄·春吉の遺志を継ぎ、亡くなるまでの約20年間、川田理事長と藤倉学園を支え続けました。また、私財を投じる松本の学園支援は、当初



創設当時の藤倉学園の平面図

創設当時の正門

創設当時の本館と中庭



「藤倉学園」設立までの経緯

1918（大正7）年6月11日
皇太子殿下（後の昭和天皇）が大島に御幸し、中内春吉が経営していた椿油製造所に台臨。中内春吉は、国家的福祉事業の計画を申し上げる機会を得た。

▼

1919（大正8）年1月24日
瀧野川学園・石井亮一学園長は、社会事業家・川田貞治郎氏を訪問し、中内春吉の学園設立計画について援助を要請した。この時、川田氏は、知的障がい児教育の研究を終え米国より帰国していた。

▼

1919（大正8）年1月25日
川田氏は、中内春吉を訪問し会談する。川田氏は、教育施設計画についての自分の所信を述べ、中内春吉の人柄と厚い奉仕の念を知り協力を決意する。

▼

1919（大正8）年4月中旬
中内春吉は、川田氏を大島へ案内し、2週間かけて大島の土地・建物、気候・風俗が学園設立に適しているかの調査を行う。その結果、藤倉学園を同島に設立することを決定する。

▼

1919（大正8）年6月7日（創設日）
内務省、文部省、農商務省3大臣連名の藤倉学園設立の許可指令が出る。
理事長　中内春吉
常任理事　川田貞治郎

▼

1919（大正8）年10月2日
入園児を迎えて藤倉学園は開設される。

▼

1920（大正9）年8月8日
中内春吉死去、享年57。

は社員に知られることなく密かに行われていましたが、それもやがて社員の知るところとなり、大きな感動と共に藤倉学園支援の輪は次々と広がっていきました。その後、藤倉学園の支援は歴代の社長にも受け継がれると共に全社員を対象としたものになっていきました。現在、「藤倉学園賛助会」を中心に関係会社も含めた温かい支援の心はつながり続けています。

社会福祉法人 藤倉学園

創　　立	1919（大正８）年６月
理 事 長	川田仁子氏
事業内容	知的障がい者厚生施設（大島藤倉学園） 知的障がい児施設（多摩藤倉学園）
園児数	約120名

現在の大島藤倉学園

学園風景

本館内部

中内春吉の胸像

経営理念とCSRの取り組み

企業活動を通じ、CSRを推進し、
新経営理念（MVCV）を実現します。

「第３の創業」と経営理念（MVCV）

“つなぐ”テクノロジーを通じ顧客の価値創造と社会に貢献します

当社には、創業以来大切に守ってきた“ことだま”と“社風”があります。それは、120余年を経過した現在も社員の間で語り継がれ、実践しようとする活動として受け継がれています。その“ことだま”と“社風”は、次の２つの言葉です。

進取の精神　**地道に、しぶとく、ひたむきに**

「進取の精神」は、創業者・藤倉善八の一生を貫いた経営哲学です。進取の精神に溢れていた創業者は、自ら進んでことをなす「進取」だけでなく、そこには、「創意工夫」、「勤勉努力」、「進歩進取」の精神も含まれたものでした。「地道に、しぶとく、ひたむきに」は、創業者が自ら興した事業にかけた人生そのものを言い表した言葉です。その後の多くの先人達に受け継がれて社風となったものです。

当社は、1885年の創業以来、電線·ケーブルの“つなぐ”テクノロジーで時代を常にリードし社会の持続的発展に努めてきました。それを支えていたものは、「フジクラ経営理念」でした。2005年の創業120周年を期して私たちは、新たな経営理念(MVCV)を制定しました。そして４年後の今年2009年、私たちはCSRをグループ企業の社員全員が推進するために『フジクラグループCSR理念』と『フジクラグループCSR基本方針』を制定しました。私たちは世界14カ国、地域に事業展開するグローバル企業としてあらゆる国・地域における事業活動を通じて、社会と地球の持続的発展に貢献したいと考えています。

当社グループのCSRは、経営理念（MVCV）の中のミッションそのものです。このミッション「フジクラは、“つなぐ”テクノロジーを通じ顧客の価値創造と社会に貢献する」が全てのCSR活動のベースとなっています。

フジクラグループ経営理念（MVCV）

ミッション（M：Mission）
フジクラは、“つなぐ”テクノロジーを通じ顧客の価値創造と社会に貢献する

ビジョン（V：Vision）
- “つなぐ”テクノロジーの分野で顧客に最も信頼されるパートナーになる
- 先進的で有用性の高い商品とソリューションを継続的に開発し、“つなぐ”テクノロジーの分野でリーダーになる
- 「一人ひとりが主役」として行動し、世界で通用する有能な人財集団になる

基本的価値（CV：Core Value）
- カスタマーサティスファクション
- 変革
- 共創

「フジクラグループ CSR 理念」と「フジクラグループ CSR 基本方針」

当社およびグループ会社ではCSRは事業経営の重要な柱の一つであると位置付けており、トップの明確なコミットメントの下、全社員の意識を統一し、また全従業員にCSRを啓発、教育をするためにはCSR理念はその基本と考えています。

さらに、基本となる指針として「フジクラグループCSR基本方針」を定め、４つの重点分野を設定しました。

フジクラグループCSR理念

フジクラグループが果たすべき企業の社会的責任とは、フジクラの経営理念（MVCV）に基づき、「持続可能な企業経営」のために必要とされる活動と「持続可能な社会」の構築に役立つ活動から成立っていると考えています。

フジクラグループCSR基本方針

フジクラグループは、「社会」から成長・発展を望まれ、期待される企業となるため、“つなぐ”テクノロジーを通じて、人、社会、地球環境の豊かな未来への架け橋となることを目指します。そのために私たちは、企業活動のあらゆる面において社会的責任を果すために４つの重点分野を定め、各国・各地域の法令・国際的なルールとその精神を遵守すると共に、社員一人ひとりが「社会」の一員として自分達の役割を自覚し、社会的良識をもって行動します。

1. 誠実な企業活動
2. 環境への配慮
3. 人間の尊重
4. 社会との調和

CSR の推進・啓発のための「スローガン」

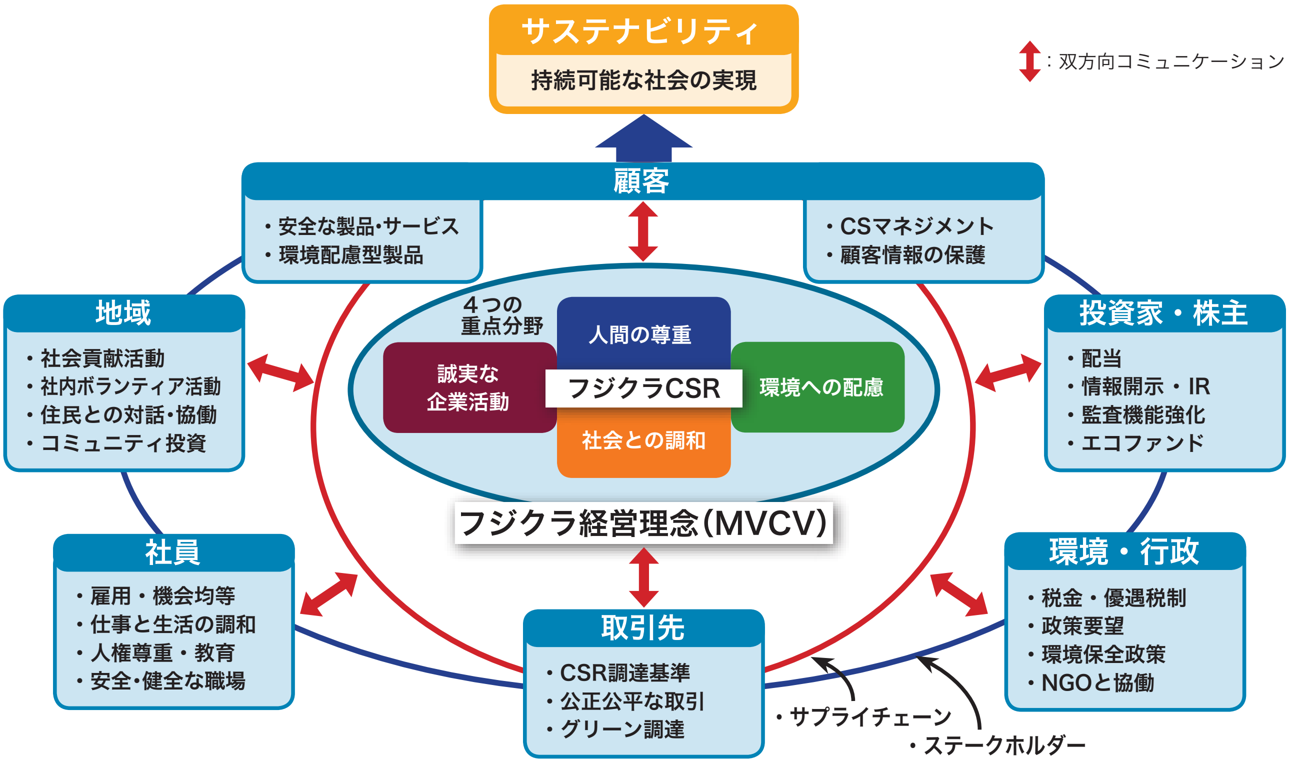
フジクラグループCSR委員会は、CSR理念に基づき当社ならびにグループ全社員にCSR活動の意識を高め、実践活動を進める目的でスローガンを策定しました。

フジクラグループ CSR 推進スローガン

“つなぐ”テクノロジーで、つくろう「人」と「地球」の豊かな未来

CSR 構成図

当社グループCSR委員会は、当社グループとサプライチェーン、ステークホルダーの関係を表わした「フジクラグループCSR構成図」を策定しました。



G-FPS 活動

MVCVの理解とさらなる浸透のために、
「全員参加のムダ取り活動」をスタート

経営理念（MVCV）を実践する具体的な活動として、G-FPS活動を行っています。G-FPS活動とは、ものづくりのプラットフォームであるクオリティファーストという基本概念の下で、お客様の視点から「必ず実行すること、絶対にしてはならないこと」を明確にし、「第３の創業」を強力に推進するためのものづくり風土を改革することです。G-FPS活動では、MVCVをナビゲータとして一人ひとりが主役となり、“ものづくり体質”の強化ならびに“聖域なきムダ取り”を、当社グループ国内だけでなく海外を含めたあらゆる職域で、さらにものづくりの製造現場だけでなく間接部門に対しても行っていき、当社グループの持続的な成長を図ります。

この活動では、“ハーフorダブルorゼロ”をスローガンとしています。このスローガンの目標はそれぞれの活動の指標を半減や倍増、また内容によってはゼロにすることです。さらに「ムダ取りの“DNA”化」もスローガンに加え、ムダ取りを継続することで、あらゆる組織、あらゆる働く仲間にムダ取りが習慣化し定着して“DNA”化することを実現していきます。

また2009年度は「全員参加のムダ取り活動」をスタートさせました。これは間接部門のムダ取り活動を小集団チームで行い、聖域なきムダ取りの実践を通して、MVCVの理解と浸透も目的とします。

2008 年度業績・事業紹介

2008 年度業績

下期より世界同時不況、100 年に一度の危機に

2008年度上期の国内景気は、減速傾向にあったものの全体としては後退局面とまではいえない状況にありました。しかし、下期に米国での金融危機が発端となって世界経済は急速な縮小に追い込まれ、わが国経済も、世界同時不況の中で100年に一度といわれる危機となりました。

当社の業績も、上期から一転下期は売上高、利益とも大幅に落ち込むこととなりました。上期の売上高は3,298億円（前年同期比2.5%減）、営業利益は114億円（同1.4%増）でしたが、下期は、市場の縮小に加え、銅価格の急激な下落および円高の影響により,売上高は大幅に減少しました。

その結果、2008年度通期では売上高5,736億円（前年度比13.0%減）、営業利益2億円（同98.9%減）、経常損失35億円（前年同期は経常利益160億円）となりました。

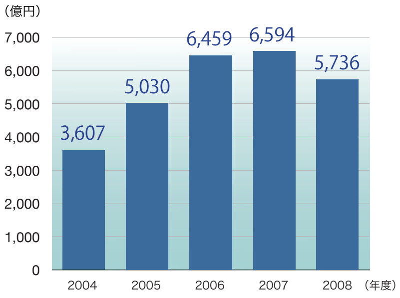
さらに、欧州の自動車市場の急激な落ち込みから、欧州ワイヤハーネス製造会社であるFujikura Automotive Europe. S.A.の約134億円の特別損失を計上し、さらに繰延税金資産の取崩しもあり、190億円の当期純損失となりました。

このような状況の中で、情報通信部門は、FTTH（Fiber to The Home）やNGN（Next Generation Network）関連の需要が立ち上がり、上期は堅調に推移しました。下期に入り世界的な経済悪化により光ファイバ・ケーブル関連、光融着接続機などの売上げが減少しましたがNGN関連の光部品の増加もあり、通期では売上高は前年度比4.2%減の1,103億円となりました。

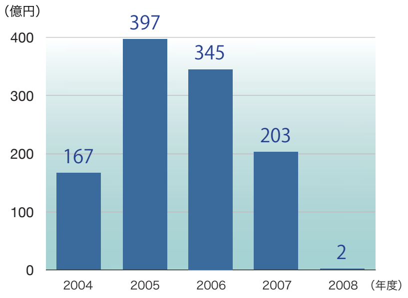
電子電装部門の電子分野では、全体の約7割を占めるFPC（フレキシブルプリント配線板）とコネクタを中心に、売上高が上期は堅調に推移しましたが、下期からの経済情勢悪化により、通期では前年度に比べ減少しました。自動車電装分野では、売上高が上期は堅調に推移しましたが、下期からの世界的な市場低迷により昨年度に比べ減収となりました。

ケーブル・機器関連部門は、約8割を占める産業用電線の分野で、景気の減速傾向が下期に入って大きくなり、出荷量の減少に加え、銅価格の急落により製品価格も大きく下落しました。全体の売上高は前年度比18.1%減の2,278億円となりました。

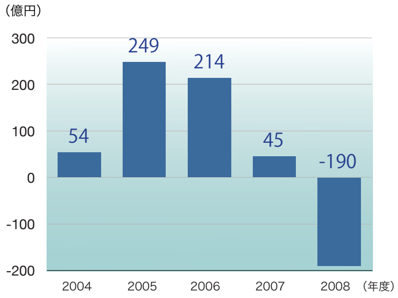
売上高の推移（連結）



営業利益の推移（連結）

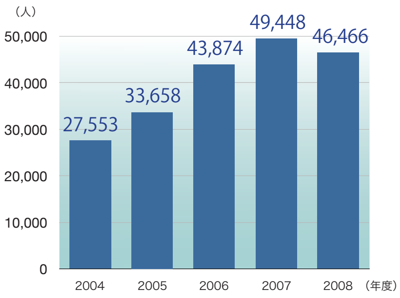


当期純利益の推移（連結）

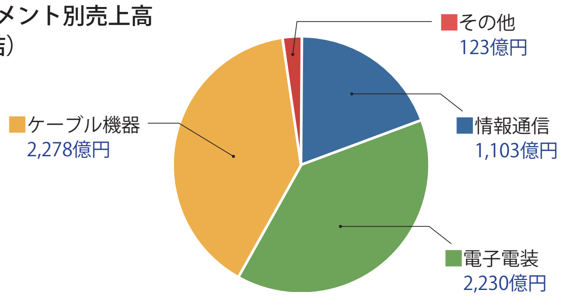


総資産額の推移（連結）

従業員数の推移（連結）



セグメント別売上高（連結）



設備投資

当社グループでは、「成長分野への経営資源の集中」「ものづくり体質の強化」の基本戦略のもと、312億円の設備投資を行いました。

2008 年度設備投資額

情報通信事業	47億円	光関連製品製造設備および開発設備
電子電装事業	130億円	電子材料製造設備および開発設備、タイ生産拠点でのFPCや生産能力増強
ケーブル・機器関連事業	32億円	メタルケーブル関連製造設備整備
その他および全社	100億円	深川地区再開発事業
合計	312億円	

研究開発費

当社グループでは、下記研究所で製品開発ならびに新技術の開発を進めています。

■光電子技術研究所
■電子デバイス研究所
■環境・エネルギー研究所
■環境・分析センター
■光ケーブルシステム開発センター
■光電子回路開発センター
■電子電装開発センター
■ケーブル・機器開発センター
■Fujikura Automotive Europe GmbH
■AFL R&D Center
■Fujikura Technology Singapore Pte.Ltd.
■Fujikura R&D Center Thailand

全体の研究開発費は149億円です。

2008年度研究開発費

情報通信部門	58億円	FTTH※対応光ケーブル、部品、ファイバレーザ、光インターコネクションモジュールなど
電子電装部門	81億円	ファインパターン、多層積層技術、ICチップ内蔵基板、低反発基板開発、色素増感太陽電池大型セルなど
ケーブル・機器関連事業	10億円	発電方式の多様化対応配電部品、高温超電導線材の長尺化や実用化研究など
合計	149億円	

※FTTH：光ファイバによる家庭向けのデータ通信サービス

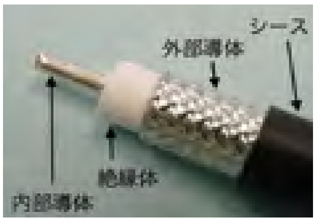
研究・開発

新型低損失セミフレキ同軸ケーブルの開発

近年の移動体通信や無線通信は、伝送する情報の大容量化･高速化が日進月歩で進み、使用周波数帯もより高い周波数帯域へとシフトしつつあります。

このような変化に伴い、要求性能も多様化･高度化しています。

当社では、多様化･高度化しているニーズに応えるために、新型低損失セミフレキ同軸ケーブル『3.5D-LPBO』を開発しました。

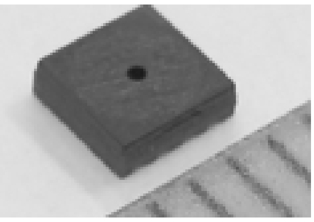


同軸ケーブル

世界最小クラスの小型絶対圧センサを開発

当社が有する半導体圧力センサ技術、ウェハレベルパッケージング技術等を駆使し、出力増幅回路、温度補償回路を内蔵した絶対圧センサを開発しました。

パッケージ(写真)の大きさは、縦3.0㎜×横3.0㎜×厚さ1.0㎜であり、出力増幅回路、温度補償回路を１パッケージ化したセンサとしては、世界最小クラスの小型化、低背化を実現しています。

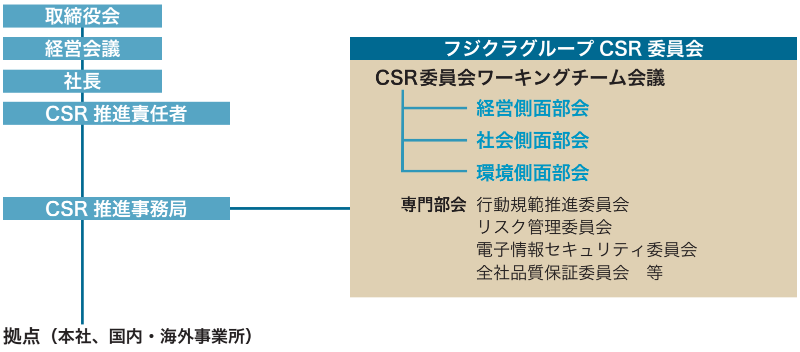

絶対圧センサ

企業倫理、コンプライアンス、リスクマネジメント、情報セキュリティなどのさまざまなテーマをバランスよく推進し、ステークホルダーの期待に応える企業を目指します。

CSR 推進体制

経済や社会、環境の面で企業としての社会的責任を果たし、ステークホルダーの期待に応えます

フジクラグループ CSR マネジメント体制



フジクラグループCSR委員会の主な機能

① フジクラグループCSRの年度方針策定
② フジクラグループCSRの中期目標および長期目標の制定
③ フジクラグループCSRの啓発・教育、推進活動支援、定期的モニタリング
④ 関連の法規、国際ガイドラインの遵守と取り込み
⑤ 情報の適時開示
⑥ グローバル・サプライチェーンマネジメントの実施

リスクマネジメント

「フジクラリスク管理規程」に基づき、対応組織の構築と責任体制を強化します

当社は管理すべきリスクを、事業機会に関連するリスク（戦略リスク）と事業活動の遂行に関連するリスク（業務リスク）に分類し、戦略リスクは取締役会および経営会議のトップマネジメントの合議により管理し、業務リスクは「フジクラリスク管理規程」に基づきリスク管理委員会が管理する体制をとっています。

また、危機管理についても、「フジクラリスク管理規程」において、情報のトップへの速やかな伝達と対応組織の構築および責任体制などを定めています。

業務リスクは、コンプライアンス、品質保証、環境管理、安全衛生、情報セキュリティなど、現代社会における企業活動に伴い発生する多様な事象を、それぞれの専門組織を中心とした体制によって日常的に管理しています。法務室、品質保証部、地球環境保護推進室、人事・総務部、システム部、輸出管理室など、当該事象を専門的に取り扱う組織が、役員および従業員に対して、企業が社会から求められている価値基軸を示しながら、最も適切な行動を選択するよう、単に法令遵守にとどまらず社会的な要請を意識しながら、社会、顧客、消費者、従業員、取引先、株主などの多様なステークホルダーから信任を得られるよう活動しています。

コンプライアンスについては、「フジクラ行動規範」を定めて役員および従業員の活動の基本的な基軸を明らかにし、この周知活動などについて、行動規範推進委員会で定期的なフォローアップを行っています。

また、昨今の消費者保護の高まりを受けて、品質保証部を中心に、製品品質の向上はもちろん、万が一の場合の届け出や消費者保護体制を整備しています。公害防止活動や温室効果ガス削減など地球環境保護施策の推進、ハラスメントの撲滅を含む安全で働きやすい労働環境の整備、企業情報や個人情報の有効活用とメリハリのある機密保持の体制など、損失最小化の観点を超えた、積極的価値を生み出す活動としてのリスク管理を意識しています。

情報セキュリティ

高度情報化社会の進展は、企業活動における情報の重要性と情報システムの活用度を飛躍的に高めています。特に近年、電子情報に対するリスクは増大してきており、セキュリティに対する取り組みは企業活動上の最重要課題の一つであると認識しております。当社は当社グループが取り扱うすべての情報資産を適切に保護するために、2005年に「電子情報のセキュリティ基本規程」を制定しました。これを役員・社員に継続的に周知・徹底し遵守することにより、情報セキュリティに関する社会的責任を果たします。

【基本方針】

■適切な人的、物理的、技術的対策を講じ、情報資産において不正な侵入、漏えい、改ざん、破壊などを阻止する。自らが加害者にならない。

■万一セキュリティ事故が発生した場合に速やかに対応し、その被害を最小限にとどめる。

■セキュリティに対する活動を継続的に実施し、かつ新たな脅威にも対応できるよう、セキュリティ管理体制を確立し、その活動により高い安全性を確保する。

コーポレート・ガバナンス

経営の管理制度の向上とリスク管理体制および コンプライアンス体制を強化します

当社は、執行役員制度の採用により、執行責任の明確化と効率的なトップマネジメントの構築を図ると同時に、経営の監視・監督体制としては、経営意思の形成過程での監視・監督が行いやすい監査役制度を採用しています。

執行役員制度の導入により執行と監督の分離を進め、取締役の監視・監督機能を明確に位置付け、業務執行が法令・定款に適合することを管理することとしています。

日常的な業務執行における内部統制活動は、内部監査部門、本社共通管理部門、各事業部門管理組織などにより、業務執行過程において適法性・妥当性を常に管理することを原則としています。内部統制のための制度として、重要な経営情報の保存・管理については文書および電子情報の管理規程を定めてこれを行い、また、リスク管理委員会および行動規範推進委員会を設けて全社共通のリスクについての検討やコンプライアンス体制の整備ならびに内部通報制度の運用を行っています。

企業集団としての統制については、「グループ経営指針」を定めて当社グループの共通の価値観を示して一体感の醸成を図ると共に、グループとしての経営の管理精度向上とリスク管理体制およびコンプライアンス体制の整備を進めることとしています。監査役の業務監査をサポートし監査精度を向上させるための仕組みとしては、監査役を補助する使用人の任免、その執行部門からの独立性ならびに監査役が必要とする情報へのアクセスなどに関して取締役の義務を定め、また、執行責任者との定期的な意見交換の場を設けて監査役がその要求を表明する機会を保証しています。

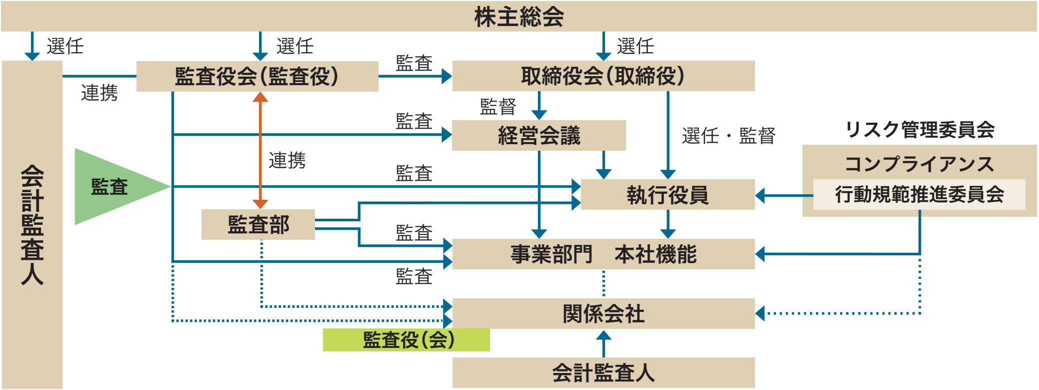
当社は、「金融商品取引法（J-SOX）」に対応するために、2006年11月にプロジェクトを発足させ、会社法の規程による内部統制の基本方針に基づき、金融商品取引法で求められる当社グループの適正な財務報告を実現するため、内部統制の構築を進めてきました。

2007年度は、当社および当社連結子会社において、連結ベースでの財務報告全体に重要な影響を及ぼす内部統制（全社的な内部統制）の整備のための文書化を、さらに、重要なグループ会社においては、業務プロセスの内部統制の整備のための文書化を行いました。

2008年度には、運用状況の評価を行い、その過程で発見された不備については、改善計画を立案し、財務報告に係る内部統制の有効性を確保するための改善活動を行いました。

今後も、継続的な内部統制の構築、維持に取り組んでいきます。

コーポレート・ガバナンス体制



輸出管理

輸出管理の学習会

国際的な安全保障の問題に目を向けますと、北朝鮮の核・ミサイル問題などが大きな国際問題としてクローズアップされています。近年、日本でも大量破壊兵器等にかかわる企業の不正輸出事件が起こっています。こうした不正行為は、地域の安全を脅かす事態を招き、国家の信用を損ねると共に、企業にとっても社会的な制裁を受けることになります。

当社は、国際的な平和と安全の維持を目的とした安全保障上の貿易管理を尊重し、企業市民として社会に迷惑をかけないという基本的精神を大切にしています。当社では、社内に輸出管理規程を設け、輸出管理室を中心として貨物・技術の該非判定、顧客との取引審査、社員への輸出管理教育、内部監査などの輸出管理体制を構築しています。また、責任あるグローバルな企業としてグループ全体での輸出管理意識の向上を目指し、社会的責任に対する自覚・感度を高める活動を行っています。

Environmental Performance

環境マネジメントシステム

1992年に「フジクラ地球環境憲章」を制定しました。当社グループの基本理念として、また、経営の最高課題の一つとして、全社をあげて地球環境に取り組んでいます。

フジクラグループ地球環境憲章

制定　1992年4月
改訂　2000年4月

前文

人類の文明は、科学技術の急速な発展と共に、飛躍的な進歩を遂げ、私たちは豊かな生活を享受できるようになりました。しかしその一方で、地球温暖化、大気のオゾン層破壊、酸性雨、熱帯林の減少、砂漠化、海洋汚染など地球レベルで環境破壊が進み、人類のみならず地球上の生命全体の存続にかかわる深刻な事態が進行しています。

この地球環境問題には複雑多様化した社会システムが深くかかわっており、企業活動がその重大な要因のひとつであることは否めません。当社は、私たちの事業活動が地球環境と密接な関係をもつということを深く認識し、地球環境を保護するために最大の努力を尽くします。

基本理念

当社は、『フジクラグループ全員の努力により 豊かで明るい生活を確保する』との基本方針を地球的規模に広げ、経営の最高課題のひとつとして、全社を挙げて地球環境の保全に取り組んで行きます。

行動指針

企業活動の全領域で、一人ひとりが地球環境の保全を優先して行動します。

1 組織と運営
環境担当役員を責任者とする環境保全のための社内組織および運営制度を整備し、各組織は環境目的、環境目標を明確にし、計画的かつ継続的な改善を推進する。

2 環境管理基準と環境管理レベルの向上
国や地方自治体などの環境規制を遵守することはもちろん、自主的な管理基準を設定して、環境管理レベルのいっそうの向上に努める。また定期的に環境監査を実施し、自主管理の維持向上を図る。

3 事業活動において
製品の開発、設計、購買、生産、施工、販売、物流、廃棄等に至るまで、企業活動の全段階において環境の保全に努める。
さらに省エネルギー、省資源、リサイクルの促進、廃棄物および環境負荷物質の削減に取り組み、環境の汚染予防を図る。

4 顧客への適切な情報提供
製品の利用者に対して、適正な使用方法、再資源化、廃棄方法などの情報を提供する。

5 地域社会への貢献
地域環境の保全活動に積極的に参画して、相互理解と協力関係の強化につとめ、地域社会の一員として貢献する。

6 海外での事業活動
進出先国の環境基準を遵守することはもちろん、自主的な管理基準を設定して環境の保全に努める。更に環境保全のための技術、ノウハウを積極的に活用すると共に、環境管理に関する人材育成に努める。

7 広報、啓蒙活動
全従業員に教育、広報および啓蒙活動を実施し、地球環境保全の理解と環境意識の向上を図る。

フジクラグループ環境活動連絡対象の関係会社

国内連結子会社	㈱ケーブルネット鈴鹿	**海外連結子会社**	第一電子工業(上海)有限公司
西日本電線㈱	㈱スズキ技研	Fujikura (Thailand) Ltd.	江蘇藤倉亨通光電有限公司
米沢電線㈱	㈱シンシロケーブル	PCTT Ltd.	Fujikura America Inc
第一電子工業㈱	フジクラ物流㈱	LTEC Ltd.	Fujikura Asia Ltd.
㈱東北フジクラ	㈱青森フジクラ金矢	DDK (Thailand) Ltd.	FIMT Ltd.
㈱青森DDK	富士資材加工㈱	Yoneden (Thailand) Ltd.	藤倉香港有限公司
㈱フジクラコンポーネンツ	藤倉エネシス㈱	Fujikura Federal Cables Sdn.Bhd.	Fujikura Europe Ltd.
協栄線材㈱	㈱フジクラ テレコム	Fujikura Malaysia Sdn.Bhd.	
沼津熔銅㈱	㈱フジデン	Fujikura Fiber Optics Vietnam Ltd.	**国内非連結子会社**
フジクラプレシジョン ㈱	プレシジョンファイバオプティクス㈱	America Fujikura Ltd. グループ	武蔵金線㈱
シスコム㈱	㈱フジクラ情報システム	珠海藤倉電装有限公司	
㈱フジクラ・ダイヤケーブル	㈱フジクラ アカウンティング サービス	広州米沢電線有限公司	**海外非連結子会社**
藤倉商事㈱	フジサービス㈱	藤倉電子(上海)有限公司	Fujikura Engineering (Thailand) Ltd.
フジクラ開発㈱	㈱フジクラ ラインテック	藤倉電子(無錫)有限公司	米沢電線(昆山)有限公司

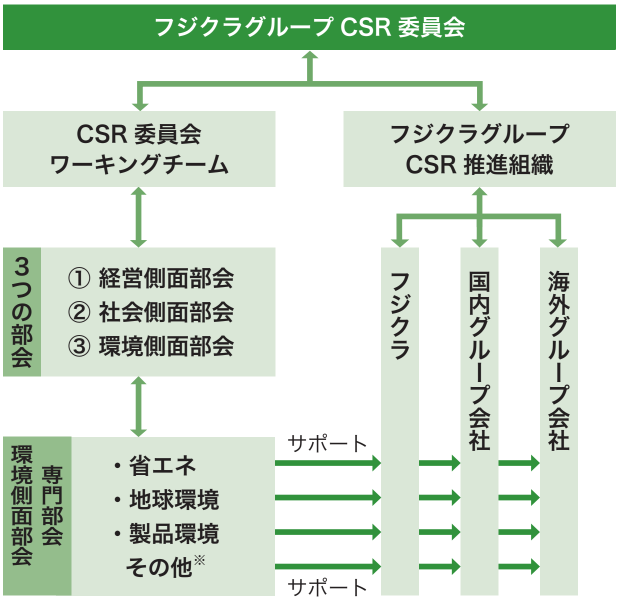
環境活動推進体制

当社では、1992年に「フジクラ地球環境憲章」を制定すると共に、社内の環境保全推進体制を整備しました。

従来の工場公害防止管理だけでなく、環境担当役員を環境保全の責任者とし、各事業所および事業部を統括しています。全事業所長と事業部のメンバーを委員として構成する「地球環境委員会」や地球環境保護推進室と事業所の環境担当とで構成する「環境連絡会」のほか、事業所ごとに構成する「環境管理委員会」など各種委員会を設置しています。

この中では、地球保護に関する目標や計画の審議、経過実績のフォロー、環境課題への取り組み、情報交換、水平展開等を実施しています。

フジクラグループ CSR 環境活動推進体制



※環境管理委員会、環境連絡会 他

法規制の遵守

土壌汚染対策法第5条第1項の規定に基づき法の施行日（2003年2月15日）以降に水質汚濁防止法に定める有害物質使用特定施設の使用を廃止した場合などに、その事業場の合った土地について施設の廃止後120日以内に調査を行い、知事へ報告することを定めています。

深川地区の基盤材料研究所の撤去解体工事を行うにあたり土壌調査をした結果、2007年11月環境基準に満たないことが判明し、東京都に報告し汚染されている区域として指定されました。

指定番号	指－75号
指定区域が存在する場所	江東区木場一丁目（B地区）
指定区域の面積	912m^2
指定基準に適合しない特定有害物質	フッ素およびその化合物

当社は東京都および江東区環境対策課と協議し、近隣住民に状況を伝えると共に、汚染の拡散の防止措置を行い掘削し、汚染土壌を処理施設に搬入し汚染処理を完了しました。このことにより2009年3月に指定地域は解除されました。

法に抵触したことにより罰金や過料などの支払い事例は発生していません。

国内・海外における法律・条例・協定などの環境法規制を遵守し、中期３カ年目標「フジクラ環境管理活動指針３版」に基づき、グループ全体で環境活動に取り組んでいます。

フジクラ環境管理活動指針　３版

2008〜2010年度までの環境管理中期目標として、フジクラグループの環境管理活動指針（３版）を新たに定め活動しています。

2008年度の目標と実績は以下の通りです。

項　目	目　標	2008年度実績	評価	参照頁
温暖化防止	①オフィス部門を含む生産量CO_2排出原単位を2010年度に2007年度比５％以上削減（国内、海外生産拠点）	2008年度は下期の経済情勢悪化によりCO_2排出量は前年度比減少したが、売上高当たりのCO_2排出量原単位は2007年度比で11％増加した	△	21
	②製品物流に要するエネルギー原単位を2010年度に2006年度基準の４％以上改善する（当社製品の国内輸送）	2008年度の原単位は基準年度比８％削減した	○	
廃棄物 ゼロエミッション	①産業廃棄物の埋立比率を2010年度に１％以下にする（国内グループ生産拠点）	電線被覆材の廃プラスチックの有価物化を進め、国内グループ全体で2008年度の埋立比率は1.4％であった	△	24
	②梱包材使用量を2010年度に2007年度比２％以上削減する（国内グループ生産拠点）	梱包材変更(木→ダンボール)や再使用、ドラムの再使用、パレットの再使用を実施した、削減量の定量化を進める	×	
環境負荷物質削減	鉛使用量の削減 一般電線ケーブル2010年度に2007年度比80％以上削減する	一般電線ケーブルの被覆材に使用する鉛化合物を2007年度比90％削減した	○	-
揮発性有機化合物の排出削減	生産工程で使用するVOCの大気排出量を2010年度に2005年度基準の20％削減する（国内グループ生産拠点）	VOCの大気排出抑制、蒸発抑制、再回収などでの削減や代替化を進め、国内グループの生産拠点で基準年度比３％削減した	△	26
	同上10％削減する（海外生産拠点）	使用状況の調査を始めた	×	
代替フロン削減	HCFC255とHCHC141b全廃に向けたスケジュールを作成する（国内、海外生産拠点）	用途と使用量の調査を始めた	○	-
汚染予防・ グリーン調達	サプライチェーンでの製品含有化学物質管理を推進する（グリーン調達および高懸念物質管理の推進）	REACH規制での情報伝達に対応するため、製品含有化学物質データベースを導入した	○	-
環境対応製品拡大	フジクラグリーンプロダクツ製品登録数を毎年３件以上とする（国内グループ生産拠点）	2008年度登録実績１件	×	27

評価　○計画通り進んだ　△計画より遅れたが削減した　×計画未達

環境 ISO 認証取得状況

新たに江蘇藤倉亨通光電有限公司と藤倉電子（無錫）有限公司の２社でISO14001認証を取得しました。

事業所	認証機関	認証取得日
本社（国内8支店、関係会社15社含む）	LRQA	2000年　9月
佐倉事業所（関係会社3社含む）	LRQA	1998年　9月
鈴鹿事業所（関係会社1社含む）	LRQA	1999年　9月
沼津事業所（関係会社1社含む）	LRQA	2002年　3月
石岡事業所（関係会社3社含む）	JQA	2001年12月

国内グループ会社	認証機関	認証取得日
西日本電線㈱（関係会社1社含む）	LRQA	1999年 5月
㈱東北フジクラ	LRQA	1999年 6月
第一電子工業㈱（関係会社1社含む）	JQA	1999年11月
米沢電線㈱　郡山工場	JQA	2000年 2月
米沢電線㈱　本社/米沢工場	JQA	2000年10月
米沢電線㈱　八幡原事業所	JQA	2001年 3月
㈱青森フジクラ金矢	LRQA	2000年 3月
㈱スズキ技研	LRQA	2000年 9月
沼津熔銅㈱　金谷工場	MIC	2001年 9月
富士資材加工㈱　本社/富士事業所	LRQA	2003年 2月
藤倉商事㈱　本社/大阪支店/北関東支店/北陸営業所	LRQA	2004年 3月
シスコム㈱　本社	PJR	2004年 8月
フジクラプレシジョン㈱	LRQA	2006年 6月

海外グループ会社	国名	認証機関	認証取得日
Fujikura (Thailand) Ltd.	タイ	SGS	1998年 5月
DDK (Thailand) Ltd.	タイ	TUV CERT	1999年11月
LTEC Ltd.	タイ	SGS	2000年 2月
PCTT Ltd.	タイ	TUV CERT	2002年 2月
Yoneden (Thailand) Ltd.	タイ	SGS	2003年12月
Fujikura Engineering (Thailand) Ltd.	タイ	SGS	2000年12月
Fujikura Federal Cables Sdn. Bhd.	マレーシア	SGS Yarsley	2002年 8月
Fujikura (Malaysia) Sdn. Bhd.	マレーシア	SIRIM QAS	2004年12月
Fujikura Asia Ltd.	シンガポール	LRQA	2004年12月
Fujikura Fiber Optics Vietnam Ltd.	ベトナム	BSI	2005年 1月
珠海藤倉電装有限公司	中国	CQC	2004年 5月
米澤（昆山）電線有限公司	中国	CQC	2004年 8月
広州米沢電線有限公司	中国	SGS	2004年12月
藤倉電子（上海）有限公司	中国	SGS	2005年 2月
藤倉電子（無錫）有限公司	中国	SGS	2009年 4月
第一電子工業（上海）有限公司	中国	SGS	2006年 5月
江蘇藤倉亨通光電有限公司	中国	TIRT	2008年12月

認証機関名称

BSI: British Standard Institute
CQC: China Quality Certification Center　中国質量認証中心
JQA: Japan Quality Assurance Organization　財団法人日本品質保証機構
LRQA: Lloyd's Register Quality Assurance Ltd.
MIC: Moody International Certification Ltd.
PJR: Perry Johnson Registrars
SGS: Societe Generale de Surveillance
SGS Yarsley: SGS Yarsley International Certification Services Ltd.
SIRIM QAS: Standard and Industrial Research Institute of Malaysia Quality Assurance System
TUV CERT: TUV CERT through　TUV Rheinland Cert Gmb
TIRT: Beijing TIRT Quality Certification Center　北京泰瑞特質量認証中心

環境監査

環境保全にかかわる組織、管理システムおよび手続きの状況を客観的に評価するため、内部監査、環境マネジメントシステム外部監査、環境監査などを定期的に行っています。

社内環境監査

積極的に環境監査に取り組み
環境保全活動の向上を目指します

当社では環境ISO14001マネジメントシステムの内部監査（第一者監査：社員による他部門の規格適用監査）、ISO14001認証審査機関によるマネジメントシステム監査（第三者監査）の他、お客様による顧客監査（第二者監査）が定期的に行われ、環境保全活動のレベルの向上につなげています。

また当社にはこれとは別に環境担当役員、人事・総務部長、監査役、地球環境保護推進室等のメンバーが現地におもむき、公害防止や環境保全活動および地域の条例への遵守状況などについて書類や現場で確認する活動が従来より行われています。

2008年度は国内、海外合わせて8つのサイトの環境監査を行いました。いずれのサイトも環境保全面、安全衛生面、法遵守面などで改善が必要な場合、直ちに対応が実施されています。

<table>
<tr><th rowspan="2"></th><th colspan="2">ISO14001
マネジメントシステム</th><th rowspan="2">当社グループ環境監査</th><th rowspan="2">顧客監査</th></tr>
<tr><th>内部監査</th><th>外部監査</th></tr>
<tr><td>国内</td><td colspan="2" rowspan="2">ISO14001 認証取得事業所、関連会社すべて</td><td>佐倉事業所、鈴鹿事業所、沼津事業所、石岡事業所
㈱青森DDK、㈱青森フジクラ金矢、第一電子工業㈱、フジクラプレシジョン㈱、西日本電線㈱、㈱スズキ技研、沼津熔銅㈱、㈱フジクラコンポーネンツ、協栄線材㈱</td><td>佐倉事業所
第一電子工業㈱、㈱東北フジクラ、㈱青森フジクラ金矢</td></tr>
<tr><td>海外</td><td>Fujikura Fiber Optics Vietnam Ltd.</td><td>Fujikura (Thailand) Ltd.、PCTT Ltd.、LTEC Ltd.、DDK (Thailand) Ltd.、Yoneden (Thailand) Ltd.、藤倉電子（上海）有限公司、広州米沢電線有限公司</td></tr>
</table>

環境会計

環境会計は、企業が環境対策を進めるためにどれだけコストをかけ、その結果、どんな効果が得られたかを定量的に評価することで、自社の環境保全への取り組みを効果の高いものにするための経営管理上の分析ツールです。当社と連結会社で環境保全に要した投資や費用を環境省の「環境会計ガイドライン2005年版」に基づいて集計しています。2008年度の環境コストおよび効果は表に示します。

対象範囲：当社と国内グループ会社18社
対象期間：2008年4月から2009年3月末まで

（単位：百万円）

	投資内容 / 取り組み内容	投資	費用
（1）事業エリア内コスト（公害防止コスト、地球環境保全コスト、資源循環コスト）	高効率変圧器、LNG燃料転換投資、炉の断熱材変更、省エネ型冷却塔、有機スクラバの設置、フィルタープレスの設置、フロン回収・破壊費、PCB処理費、水銀灯をメタルハライドランプに変更など	864	1,352
（2）上・下流コスト	撤去メタルケーブル解体費、撤去光ケーブル解体など	0	43
（3）管理活動コスト	CSR報告書、ISO14001、外部審査費用、公害防止管理者講習・受験費用、環境管理図書購入など	3	290
（4）研究開発コスト	色素増感太陽電池の高出力化、超電導長尺線材の成型など	391	1,364
（5）社会活動コスト	事業所周辺地域の美化活動、事業所周辺のボランティア清掃など	0	122
（6）環境損傷対応コスト	土壌運搬、処理など	0	128
合計		1,258	3,299

（単位：百万円）

収益	不要物や使用済み製品のリサイクルによる有価物の売却益	251
節減	資源の循環的利用あるいは効率的利用に伴う原材料費の節減額	107
	省エネルギーによるエネルギー節減額	32
	廃棄物の減少による廃棄物処理費の節減額	12
	水の循環的利用に伴う排水処理費等の節減額	2

■グリーンカーテンで涼しさを！

当社本社の南面にアサガオを植えています。アサガオのツルは２階までの高さに成長し、涼しい日陰を作ってくれ11月まで綺麗な花を咲かせてくれます。
「グリーンカーテンは見た目にも涼しい！」と好評です。

環境室 松下 奈佐理（左）　（株）フジエ営 伊藤 重世（右）

環境教育

一人ひとりが省エネルギーやリサイクルなどの省資源活動に取り組み、さらに日常の業務を通じて地球環境保護に努めるよう、全従業員に対する環境教育を実施しています。

新入社員研修で行う環境講座、事業所でのOJT、各事業所・部課単位のISO14001教育、業務にかかわる専門的な教育などを行い、環境意識の向上を図っています。

＜事業所　環境教育＞

当社鈴鹿事業所では、協力会社を含む全従業員が環境活動の知識向上のため勉強会を開催しています。環境動向の変化に伴い研修内容も対応させていますが、2008年度は基本の廃棄物の分別からREACH規則やRoHS指令などの化学物質管理、法・条例の改訂等を盛り込んだ幅広い内容となりました。

全体勉強会

製品環境規制の勉強会

＜本社　内部環境監査勉強会＞

当社本社では、新たな内部監査員の養成を兼ねた社内講習会を開催しました。講習会では、ISO14001規格の基礎知識や内部監査の責任と役割、実施にあたってのポイントの説明などを行いました。その後、受講者は実習として内部監査に参加しました。

今後も勉強会を開催し、内部監査員のレベルアップを目指します。

内部監査の社内講習会

事業活動に伴う環境影響

当社が2008年度の事業活動を通して環境に与えた主要な影響を示します。

INPUT

原材料	トン
銅	132,300
ポリエチレン	6,300
ポリ塩化ビニール	4,300
エネルギー	ギガジュール
	1,943,000
水資源	トン
上水	94,000
工業用水	387,000
地下水	1,374,000
（工業用水・地下水循環使用量）	1,928,000

→

製造

製品	
銅･アルミ電線	81,500トン
光ファイバ	9,950千kmc

c:コア（素線）長

→

OUTPUT

	トン
エネルギー起源CO_2	85,000
製品物流CO_2	7,000
	トン
廃棄物	4,310
内　埋立処理量	42
PRTR※1　排出と移動量	3.1
VOC※2　排出量	8.9

※1　PRTR（Pollutant Release and Transfer Register）：環境汚染物質の排出と移動登録
※2　VOC（Volatile Organic Compounds）：揮発性有機化合物

環境負荷削減の取り組み

温室効果ガス削減を推進するため、生産工程の見直し、生産ラインの集約、冷暖房ゾーンの局所化、照明の高効率化設備更新などに積極的に取り組んでいます。

地球温暖化対策

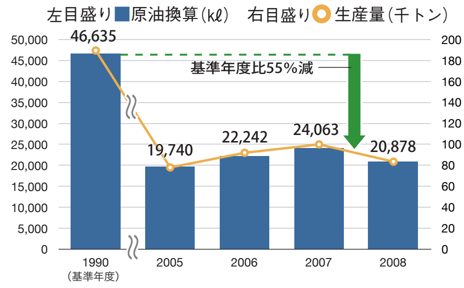
温暖化対策自主行動計画に参画し温室効果ガス削減を進めています

日本は温室効果ガス排出量を2008年度から2012年度の間に基準年度（1990）の６％を削減する京都議定書目標達成計画を推進しています。当社は電線ケーブル製造業として社団法人日本電線工業会の会員会社であり、工業会の温暖化対策自主行動計画に参画し、2010年度温室効果ガス削減を進めています。

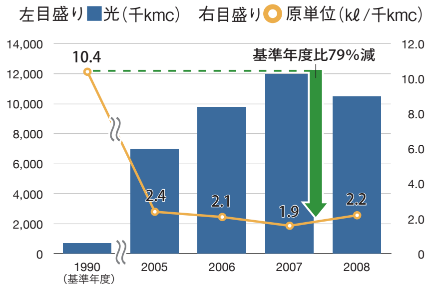
工業会目標は毎年実績を基に目標を見直し、現在の目標は銅やアルミなどのメタル電線の製造に要するエネルギー消費量を2010年度は1990年度比の27％削減、光ファイバの製造に要するエネルギー原単位を2010年度は1990年度比の77％削減する目標引き上げを行っています。具体的な取り組みとして、従来から生産活動でのエネルギーの効率化による省エネルギー活動である生産工程の見直しによる不要エネルギーの削減、生産ラインの集約、冷暖房ゾーンの局所化、照明の高効率化設備更新などを進めています。

また東京都も都内のエネルギー使用の多い事業所1,000社以上を対象に「地球温暖化対策計画書」制度により、2010年までのCO_2排出量削減に取り組んでいます。本社ビルもその対象として2005年度から2010年度まで削減対策計画を提出し毎年その結果が評価されています。空調用氷蓄熱装置の冬期運転見直し、照明安定器のインバータ化とHf蛍光管への変更などを実施して大きな効果を挙げています。

メタル電線の製造エネルギー



光ファイバケーブルエネルギー原単位



「地球温暖化対策の推進に関する法律」により二酸化炭素、メタン、一酸化二窒素、代替フロン等の６種類の温室効果ガスを一定量以上排出する事業所は自らの温室効果ガス量の排出量を算定し国に報告することが義務付けられています。地域の電力会社毎に公表された購入電力排出原単位を用いて各事業所・各社毎に二酸化炭素量を計算して事業所単位で報告しています（各燃料については地球温暖化対策の推進に関する法律に基づく命令による排出係数により計算）。2010年度の目標は当社および国内外グループ会社から排出されるCO_2原単位を2007年度比５％以上削減する目標を設定しています。

2009年度から省エネ法の改正により、これまでの事業所単位のエネルギー管理をさらに事業者単位で管理することが義務付けられます。エネルギー使用量の小さな営業所や支店等も含めて、省エネルギー対策およびCO_2削減に取り組んでいきます。

当社および当社グループの製造拠点、本社、支店、営業所などのエネルギー使用量は原油換算、熱量換算は2008年度実績で以下の値になります。

当社	原油換算（kℓ）	熱量換算（TJ）
燃料	7,780	301
電気	42,374	1,642
合計		1,943
国内グループ	**原油換算（kℓ）**	**熱量換算（TJ）**
燃料	8,853	343
電気	24,299	942
合計		1,285

熱量：TJは10^{12}J（ジュール）

CO_2年間2,000トン削減

2009年１月より沼津熔銅(株)の銅熔解炉の燃焼に使用するガスをブタンガスからLNGへ変更しました。

これにより、従来のブタンガスに比べLNGでは温室効果ガスであるCO_2の排出量を年間約2,000トン減らすことができます。より環境に優しい製品がつくられるようになりました。

二酸化炭素排出量

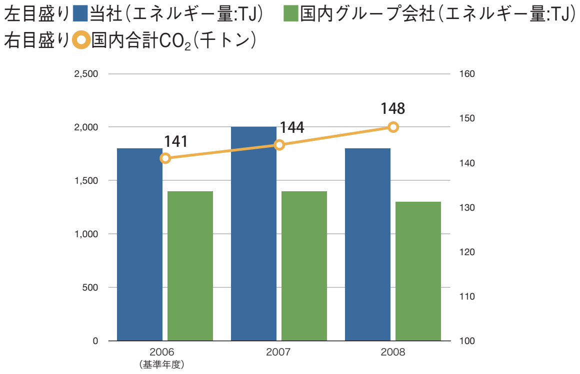
2010年度は、CO_2原単位の５％以上(2007年度比)削減を設定しています

2008年度は上期までは原油高や原材料高もあって国内景気は減速傾向にあったものの、一部には好調な分野もあり全体としては後退局面とはいえない状況にありました。しかし秋口以降世界経済は急速な縮小となりエネルギーの使用量も前年度以下になりました。

2006年度から国内の各電力会社が毎年公表している電力のCO_2排出係数も原子力発電所の稼働停止等の影響もあり電力他のエネルギー使用量は減少しているにもかかわらず、地域によってはCO_2排出量が増加した結果にもなりました。

左下のグラフは当社（３事業所と本社、３支店）、当社グループ（製造15社、販社他６社）のエネルギー使用量（熱量換算）を各地域の電力会社のCO_2排出係数で計算した推移を示しています。2008年度は前年度比でエネルギーは260TJ減少しましたが、CO_2は４千トンほど電力の排出係数増加のため増えたことになります。

一方、国外グループ会社（製造19社、販社４社）のエネルギー使用量推移を表に示しています。



（単位：千トンCO_2）

		2007年度	2008年度
当社単体	３事業所、本社、３支店	70.6	66.5
国内グループ会社	製造拠点15社、販社他６社	57.5	51.2
海外グループ会社	製造拠点19社、販社４社	130.6	133.3

（注）燃料のCO_2排出係数は日本の温暖化対策推進法の排出係数により計算しました。電気の排出係数は2001年度以降、原子力発電所の長期停止の影響を除外するため2001年度の日本国内の全電源平均の排出係数（0.318kgCO_2／kwh）に固定して計算しました。

排出権取引国内試行制度

政府は2008年10月21日の地球温暖化対策推進本部決定に基づき、排出量取引の国内統合市場の試行的実施を計画し参加企業の募集を行いました。当社は工業会の温暖化対策自主行動計画のうち、光ファイバの製造に要するエネルギー原単位削減を個社の目標として申請し、この制度に参加しました。

グリーン物流推進・改正省エネ法対応

電線・ケーブルの共同納入など輸送の省エネ化を進めています

製品をお客様のもとに輸送する際にもエネルギーを消費することから、省エネルギー法が改正され、2006年４月１日から施行されています。当社は、年間で3,000万トンキロ以上の輸送を運送業者に委託している特定荷主にあたり、毎年、輸送の省エネ計画および実績を経済産業省に報告することになっています。具体的な省エネ活動としては、製品のまとめ出荷および物流拠点の集約等による輸送効率の向上やモーダルシフトに取り組んでいます。

当社が2008年度に製品等輸送を委託した総量は約7,600万トンキロ（輸送トンキロ）で、これは輸送時に発生するCO_2に換算すると約7,460トンに相当します。2006年度実績との比較では、輸送によるエネルギー消費原単位を約８％削減しました。これは、CO_2排出量換算で約600トン削減に相当します。

なお、輸送トンキロには工場で発生した廃棄物の輸送に要した量も含んでいます。

また、当社は電線業界全体の省エネ活動の一環として工事現場への電線・ケーブルの共同納入を実施しています。この活動は搬入トラック削減によるCO_2排出量の削減効果に加えて、交通渋滞の緩和にも貢献しています。

2008年度は１件の共同納入を実施しました。

2008 年度共同納入実施案件

《継続》 広尾地区再建整備計画分譲マンション新築工事

グリーン調達・購入／廃棄物の削減

“グリーン調達”および“グリーン購入”に積極的に取り組むと共に、取引先に対して、環境への配慮をさらに進めていただくように要請しています。

グリーン調達

環境品質の高い原材料・部品自体の調達に細心の注意を払っています

お客様に環境品質の高い製品をお届けするためには、まず製品を構成する原材料・部品自体の環境品質が高いことが大前提となります。当社は、購入品の環境負荷物質含有を防止するために、次のような活動を行い、細心の注意を払っています。

【環境負荷物質含有調査アンケート】

資材部では、「環境負荷物質ガイドライン」を主要なお取引先すべてに配布し、周知徹底いただくと共に、購入品への負荷物質含有の有無のアンケートを実施しています。含有している場合には、その含有率をppm単位で管理しています。

【環境負荷物質データベース】

「環境負荷物質データベース」を構築し、上記の調査で判明した約4,500品目の購入材料・部品のデータをこれに登録しています。含有状況を知りたい部門は、イントラ上でいつでもこのデータベースにアクセスし、検索することが可能です。

【調達先への環境管理上の協力要請】

主要な調達先に対し、環境管理に関して以下の協力を要請しています。

1. 当社への納入品（以下、「納入品」という）に対する、環境負荷物質の使用禁止または削減
2. 納入品の製造工程中での、環境負荷への配慮
3. MSDS（化学物質等安全データシート）等、納入品の有する危険有害性および適用法令に関する情報提供
4. 納入品の簡素化・減量化・および環境負荷の小さい材料の選択
5. 納入品に関する、再生容易な材料の選択、分類・分解が容易な構造の選択などのリサイクルへの配慮
6. 納入品への再生資源の積極的利用
7. 納入品輸送時に生ずる環境影響への配慮

【社内での購入品の分析・管理】

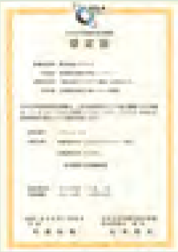
安全な製品を安定して供給できるよう、当社自身でもISO/IEC17025の認定を受けたトップレベルの分析技術を用いて、購入品の環境負荷物質に関する分析・管理を行っています。

無機分析	原子吸光、ICP、XRF、EPMA、XRD等
有機分析	GC/MS、UV吸収等の各種分光計測器、IC等

環境・分析センター　ISO/IEC17025 を取得

環境・分析センターは、“ゴムおよびプラスチック”分野において、分析値の正確性と再現性を有する分析試験所としてISO/IEC17025試験所認定(2004年10月1日)を取得しました。試験所認定制度とは、ISO/IEC17025を基準にして認定機関が試験機関または校正機関の審査を実施し、試験・校正機関が特定分野の試験を行う能力を有することを認定する制度です。認定取得により次の効果があります。

1. 認定試験所は技術能力の信頼性が国際的に評価されるので、そのデータは国際的に通用するものとなります。
2. One Stop Testingの実現(Accepted Worldwide)：国際取引で認定試験所データを活用すれば、購入者が試験データを改めて取り直す必要がなくなります。
3. 企業内試験においても、PL対応や環境問題対応に関する自社データの信頼性向上になります。



調達先の環境側面管理状況調査と改善要請

調達先に以下の事項の環境側面管理状況調査を実施しました。

1. 環境マネジメントシステム（ISO14001等）の整備・運用状況
2. 著しい環境影響をおよぼす緊急事態への対応体制
3. 過去３年間の環境にかかわる事故の有無
4. 環境関連法規制遵守状況
   （廃棄物処理法、水質汚濁防止法、下水道法、大気汚染防止法、騒音防止法、振動防止法）

調査の結果、環境負荷が大きく、かつ環境側面管理が不充分と思われる調達先には改善を要請しました。

グリーン購入

当社では、文房具・事務用機器の購買品リストをイントラ上に掲載しており、そこには環境対応品がエコマークやグリーンマークで表示されています。購入希望者が環境対応品を選んで購入するようグリーン購入促進運動を推進中です。

廃棄物の削減

ムダ取りや分別回収などを浸透させ
グループ全体で廃棄物削減を進めています

生産工程から発生する有価物以外の廃棄物量を減らし埋立処分量を減らすことで埋立処分地の逼迫を緩和できます。また従来、廃棄処分を行っていたものを可能な限り有効利用できる先を開拓し資源循環型社会を実現することが望まれています。

当社は日本経団連の環境自主行動計画の廃棄物対策として、日本電線工業会の定めた産業廃棄物の最終処分量を1995年度を基準として、2010年度までに82%削減する活動に取り組んでいます。

従来から、銅やアルミは産業廃棄物ではなく有価金属として回収され、ほとんど100%が再び銅やアルミとして利用されています。グループ企業のすべてが生産工程において発生する原材料のロス低減活動によるムダ取り、さらに分別回収による有効利用によって最終処分で埋立される廃棄物を削減する活動を行っています。

2006年度から当社単体の活動を国内連結グループ全体に広げ埋立廃棄物を削減する活動に取り組みました。2008年度当社およびグループの14社の総排出量は18,071トンでそのうち埋立処分された廃棄物量は260トン（比率は1.44%）でした。2010年度までに１%以下とする目標で進めています。

2008年度廃棄物	総排出量（t）	埋立量（t）	埋立比率（%）
当社 （４事業所）	6,777	42	0.61
当社＋国内生産グループ会社 （14社、16事業所）	18,071	260	1.44

【オフィスの廃棄物の削減活動】

当社グループが現在取り組んでいる環境保全活動の一つに「オフィスの30のエコ」があります。30のエコ活動には、“紙・コピーの削減”や“エネルギーの削減”、また“事務用品のリユース・リデュース”などがあります。私たちが進めている「30のエコ」の活動にはこれらと共に「家庭ゴミ・コンビニゴミのオフィスへの持ち込み原則禁止」と「オフィスへ持ち込んだゴミは必ず持ち帰る」があります。これは私たちのオフィスから出る廃棄物を削減しようとする活動ですが、各職場内でよく話し合い、一人ひとりが十分理解した上で、その徹底を図ろうとするものです。私たちはこの活動を通してオフィスにおけるゴミ・廃棄物削減を根本から考え直すきっかけともなりました。

また、この活動が進むと共に、個人のゴミ箱をなくす職場が増えてきました。私たちは、これからもオフィスからゴミや廃棄物を削減する活動を通して環境保全活動を進めます。

■ 担当者の声

私は廃棄物担当者として2008年度は法律に遵守した取り組みを進めました。これからも地球環境を守るため、ゼロエミッションを目指し廃棄物削減に取り組みます。

フジサービス(株) 鈴木 俊夫

製品リサイクル

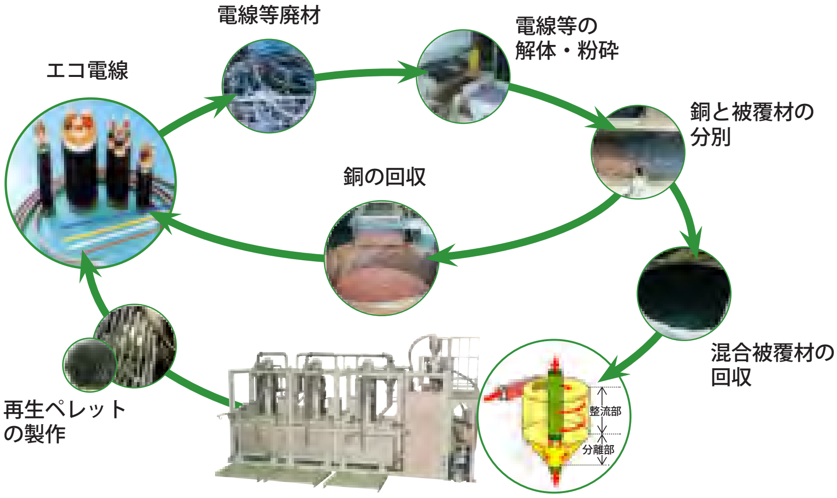
銅電線、光ファイバケーブルのリサイクル処理を行う関連会社の富士資材加工(株)の協力のもと、マテリアルリサイクル率向上への取り組みを進めています。

電線のリサイクルシステム

独自の比重分別法により、当社のエコ電線は、リサイクル性が高く、マテリアルリサイクル※1やサーマルリサイクル※2が容易にできます。鈴鹿事業所では、使用済み撤去電線の被覆材を回収し、３種類の材料（ポリエチレン、エコ材料、PVC）の比重差を利用した「液体サイクロン被覆分別回収装置」を稼働してリサイクルを行っています。このリサイクルシステムを用いると、99%以上の純度で分別回収が可能になります。

このほか、ビニル電線についても、銅および被覆材の電線等へのリサイクルを推進しています。

光ファイバケーブルの普及に伴い、今後使用済み光ファイバケーブルの適切なリサイクルがユーザーおよびメーカーの課題になってきます。当社では関係会社の富士資材加工(株)が産業廃棄物処理業の許可を取得し、撤去光ファイバケーブルのリサイクル処理を行っています。



※1 **マテリアルリサイクル**
使用済みの製品や生産工程から出た材料を回収し、利用しやすいように処理して、新しい製品の材料もしくは原料として使うこと。

※2 **サーマルリサイクル**
廃棄物を単に焼却処理するだけではなく、焼却の際に発生するエネルギーを回収・利用すること。

※3 **新ドラム**
新ドラムはニュージーランド等で計画的に植林した木材を使用して製造しており、森林破壊は発生させていません。

※4 **再生できないドラムの処理**
木製ドラムは、リサイクル使用することにより４～６回使用できると言われています。再生加工できなくなったドラムは、チップ材料等としてリサイクルされます。

木製ドラムのリサイクル

電線・ケーブルの製造および輸送にはドラムが使用されます。鉄製ドラムやプラスチック製ドラムもありますが、大部分は木製ドラムに巻かれてお客様に届けられます。当社への木製ドラム供給は、関係会社である富士資材加工(株)が担当しています。

お客様で使用済みとなった空ドラムは回収され、再生ドラムとしてリサイクルしています。裸線用、輸出用等の特殊ドラムを除き、必要量の80%以上を再生ドラムで供給しています。なお、2008年度は、22万本の再生ドラムを製造しました。

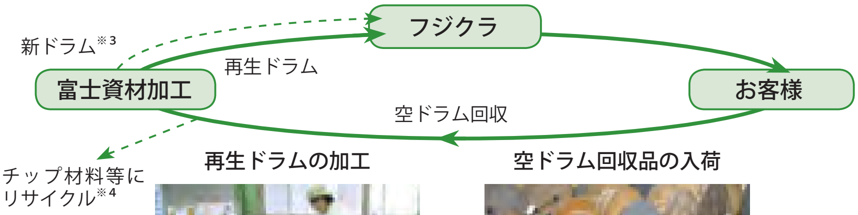
■ 担当者の声

再生ドラムの加工では木材を研磨することが必要で、粉じんの発生要因となります。富士資材加工(株)は、再生ドラムの加工を行っている３拠点のすべてに自動研磨機を導入しており、付属の大型集塵機により粉じんの外部流出を防止しています。

富士資材加工(株)
富士事業所長　前田 剛史

再生ドラムの納入

再生ドラムに巻いたケーブル出荷



再生ドラムの加工

空ドラム回収品の入荷

化学物質の管理・削減

化学物質の排出・移動量を削減するために製品の非鉛化やエコ化などに取り組んでいます

当社および国内グループの生産会社で製品原材料や製造工程で使用された化学物質のうち、PRTR法「特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律」で定められた取扱量1トン以上の指定化学物質は、毎年各事業所より国に排出・移動量を届け出ています。2008年度の当社および国内グループ会社15社の排出・移動量合計は23,628キロでした。昨年に比べ排出・移動量合計で17,283キロと42%削減しました。

特にアンチモンや鉛化合物は、昨年に比べ大幅に削減し削減率77%となっています。

アンチモンや鉛化合物、フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)、モリブデンなどはプラスチックやゴム材料の添加剤として、キシレン、トルエンなどはインキ溶剤や運搬車輌用のガソリン等に使われています。これらの化学物質の排出・移動量を削減する取り組みとして製品の非鉛化やエコ化、代替材料への転換を進めています。

政令番号	物質名	排出量(kg)					移動量(kg)			排出・移動量合計(kg)
		大気	公共水域	事業所土壌	事業所埋立	合計	下水道	事業所外(廃棄物)	合計	
25	アンチモンおよびその化合物	0	0	0	0	0	0	471	471	471
63	キシレン	100	0	0	0	100	0	40	40	140
227	トルエン	8,648	0	0	0	8,648	0	799	799	9,447
230	鉛およびその化合物	0	0	0	0	0	0	740	740	740
243	バリウム・その水溶性化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0
272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	0	0	0	0	0	0	12,830	12,830	12,830
346	モリブデンおよびその化合物	0	0	0	0	0	0	0	0	0
合計		8,748	0	0	0	8,748	0	14,880	14,880	23,628

注)当社および国内グループ会社15社の合計値

揮発性有機化合物のほか、PRTR法指定以外の化学物質においても大気排出量削減を進めています

大気汚染防止法によって大規模な特定施設からの揮発性有機化合物(VOC)の排出が規制されており、社団法人日本電線工業会の会員会社は、自主的な取り組みとしてVOC排出量削減を進めています。

VOCは、人の健康に影響をおよぼすといわれている浮遊粒子状物質および光化学オキシダントによる環境汚染物質の一つで、大気中で気体状となっている有機化合物の総称で、トルエン、キシレンなどの物質が含まれています。

当社および国内、海外グループ各社で使われているVOCのうち、特に多く使われているキシレン、トルエン、アセトン、シクロヘキサノン、メチルエチルケトン、イソプロピルアルコール、メタノール、エタノール、酢酸エチルの９物質を特定して使用および大気排出の削減に取り組んでいます。

表は当社の各事業所と国内グループ会社の全生産拠点で年間1トン以上の使用実績がある９物質の大気排出量の合計を示しています。2008年度の大気排出量は基準年度比の約３%減少しました。

	2005年度(基準年度)	2006年度	2007年度	2008年度
大気排出量(トン)	85	115	94	83

“つなぐ”テクノロジーで環境配慮型製品の開発を推進しており、「環境」に貢献しています。

グリーン製品認定制度

グリーン製品とは、エコ製品よりさらに環境配慮された製品

当社およびグループ会社で企画、設計、製造した製品で地球環境保護の観点から当社製品の優位性を市場にアピールすることおよび環境対応型製品の開発を推進することを目的としてグリーン製品認定制度を設けています。

“グリーン製品”とは、これまで脱鉛、脱ハロゲン等に対応した製品を“エコ製品”と称してきましたが、グリーン製品はこれよりさらに環境配慮された製品で、有害物質を含まず、当社従来製品と省資源、省エネ、リサイクル、再資源化、リユース等12の評価項目で定量的に評価された製品です。

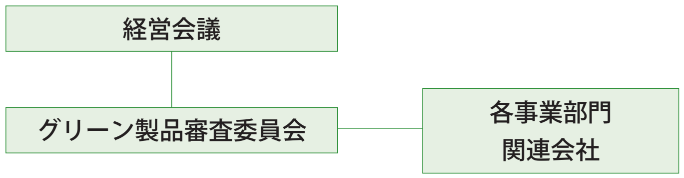
グリーン製品には、製品または製品案内にグリーンプロジェクトマークを表示します。なお認証方式はISO14021に定める環境ラベルタイプⅡに準拠しています。

GREEN PROJECT

グリーンプロジェクトマーク

グリーン製品の環境配慮12評価項目	
省資源	リサイクル材料の含有率
省エネルギー	長寿命化
回収エネルギー	分解可能
節水	解体容易
再使用可能	コンポスト可能
リサイクル可能	廃棄物削除

グリーン製品認定組織



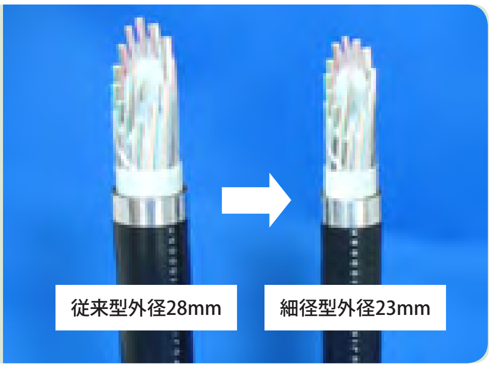
主査：環境担当役員
委員：地球環境保護推進室長、他

■グリーン製品認定例

細径 1000 心テープスロット型光ケーブル

用途：多心光配線用

環境配慮のポイント：従来の1000心光ケーブルと比較し、外径で5mm低減（外径28mmから23mm）、質量で約25%低減を実現した省資源ケーブル。梱包・輸送費の低減にも貢献。



エコ電線・ケーブルラインアップ

用途		エコ電線・ケーブル		
		記号	適用規格	名称
電力・制御用ケーブル	屋内用絶縁電線	EM 600V IE/F	JIS C 3612	600V 耐燃性ポリエチレン絶縁電線
	低圧電力用ケーブル	EM 600V EEF/F	JIS C 3605	600V ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM 600V CE/F	JIS C 3605	600V 架橋ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM 600V CET/F	JIS C 3605 準拠	600V 単心より合わせ型架橋ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM-MB	JCS 4427	600V EM 分岐付きケーブル
	高圧電力用ケーブル	EM 6600V CE/F	JIS C 3606	6600V 架橋ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM 6600V CET/F	JIS C 3606	6600V トリプレックス型架橋ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
	制御用ケーブル	EM CEE/F	JIS C 3401	制御用ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM CEE/F-S	JCS 4419 準拠	静電しゃへい付き制御用ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
通信用ケーブル	光ファイバコード / 光ファイバケーブル	EM-SMC EM-OG4UTSZWBE EM-OGNELAP	—	光ファイバコード、光ファイバケーブル （耐燃性ポリエチレンシース）
	通信ケーブル	EM-CPEE	JCS 5420	市内対ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM-FCPEE	JCS 5421	着色識別ポリエチレン絶縁耐燃性ポリエチレンシースケーブル
		EM-CCP-P EM-CCP-AP	JIS C 9072 準拠	耐燃性 CCP ケーブル
		EM-TIEF EM-TIEE	JCS 9074	耐燃性ポリエチレン被覆屋内用通信線
		EM- 構内ケーブル	JCS 9075	耐燃性ポリエチレンシース通信用構内ケーブル
		EM-LAN ケーブル	TIN/EIA 568B 準拠	耐燃性 UTP ケーブル
		EM-MEE-S	JCS 3271 準拠	マイクロホン用耐燃性ポリエチレンコード
		EM-BITEE	JCS 9076	耐燃性ポリエチレンシース屋内用ボタン電話ケーブル
	同軸ケーブル	EM-5C-2E EM-5D-2E など	JCS 5422	耐燃性ポリエチレンシース高周波 同軸ケーブル（ポリエチレン絶縁編組形）
		EM-TVECX EM-TVEFCX EM-S-4C-FB EM-S-5C-FB EM-S-7C-FB	JCS 5423	テレビジョン受信用ポリエチレンシース、 絶縁耐燃性ポリエチレンシース、 同軸ケーブル
	弱電計装用ケーブル	EM-JKEE	JCS 4364 準拠	耐燃性弱電計装用ケーブル
		EM-F-LINK-L	—	耐燃性 LONWORKS 用ケーブル
消防用電線	消防用電線	600V EM-FP NH-FP	消防庁告示 第十号（平成 9 年）	耐燃性ポリエチレンシース 600V 耐火ケーブル
		6600V EM-FP NH-FP		耐燃性ポリエチレンシース 6600V 耐火ケーブル
		EM-HP	消防庁告示 第十一号（平成 9 年）	耐燃性小勢力回路用耐熱電線

環境配慮型製品

環境配慮型製品として、各種電線、ケーブル、FPC、コネクタなど幅広い製品ラインアップを整えています。

エコ関連商品

当社は、長年培ってきたノンハロゲンケーブル技術を応用して分別リサイクルが容易なエコ電線を開発し、業界No.1の納入実績です。当社のこの技術は、電子機器、情報機器、自動車などのハロゲンフリー製品に応用されており、さらに揮発性有機化合物（VOC）などの削減や鉛フリー化も積極的に進め、RoHS指令対応も完了しています。

産業電線関連	環境配慮型電線および材料
自動車関連	ELV対応製品
電子関連	RoHS指令対応と環境負荷物質対応製品
情報通信関連	環境配慮型通信ケーブルおよび機器・部品

産業電線関連

エコケーブル（産業用・通信用ケーブル）

用途	CATV・無線用同軸ケーブル、半導体製造工場などのクリーンルーム内配線
特長	ハロゲンフリー、RoHS指令対応、低アウトガス、リサイクル性（比重分別によるリサイクル）

鉛フリー産業用電線・ケーブル

用途	ビル、工場などの配線
特長	RoHS指令対応、鉛フリー

鉛フリー通信用ケーブル（通信用･計装用･同軸ケーブル）

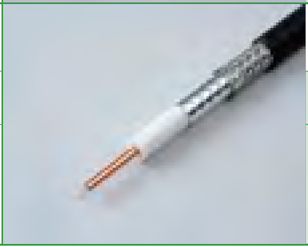
用途	工場などの配線、CATV・無線システムなどの配線
特長	RoHS指令対応、鉛フリー

CA線（銅覆アルミ線）

用途	同軸ケーブル、自動車用ケーブル
特長	軽量化（銅線対比） 細線化（アルミ線対比）

ビニル代替材料「エコライト」

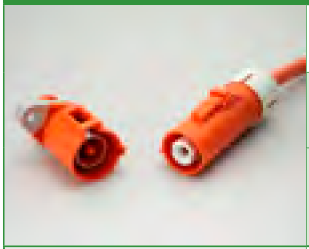
用途	電線・ケーブル被覆材料など
特長	ハロゲンフリー、RoHS指令対応、低アウトガス、リサイクル性（比重分別によるリサイクル）



CA線を使った同軸ケーブル

用途	CATV、無線用同軸ケーブル
特長	軽量化（銅線対比）、細線化（アルミ線対比）。軽量化、細線化することにより、運営コストの低減

自動車関連



HEV用ケーブル＆コネクタ

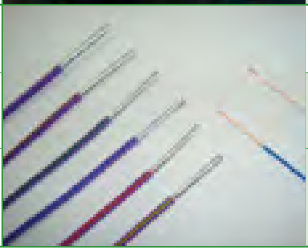
用途	ハイブリッド車、電気自動車
特長	ELV対応

メンブレン着座センサ

用途	乗員検知センサ
特長	ELV対応、ハロゲンフリー

フィルムアンテナ

用途	TV、ラジオ用アンテナ
特長	ELV対応、ハロゲンフリー



自動車用低圧電線

用途	自動車用ワイヤーハーネス
特長	ハロゲンフリー、 軽量化（アルミ/0.13SQ/0.22SQ）電線

電子関連

エコFPC

用途	デジタルビデオカメラ、携帯電話、ノートパソコン
特長	ハロゲンフリー、鉛フリー、RoHS指令対応

エコフジカード

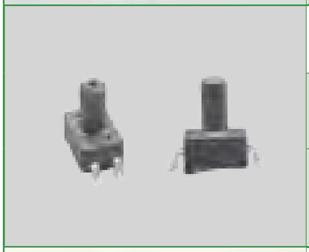
用途	プリンタ、パソコン、デジタルビデオカメラ
特長	ハロゲンフリー、鉛フリー、RoHS指令対応

μUSBケーブル

用途	パソコンと携帯電話との接続
特長	細径化による省資源、ハロゲンフリー、RoHS指令対応

極細同軸ケーブル

用途	ノートパソコン、デジタルビデオカメラ
特長	鉛フリー、RoHS指令対応



圧力センサ

用途	血圧計、圧力スイッチ
特長	RoHS指令対応、ELV対応、鉛フリー、SVHC、CMR、PBT物質を含有しない

5 in1複合カードコネクタ

用途	フォトプリンタ、カードリーダ
特長	鉛フリー、RoHS指令対応

0.3mmピッチFPCコネクタ

用途	MP3プレーヤ、携帯電話等のモバイル機器
特長	RoHS指令対応

スイッチブロック

用途	デジタルビデオカメラ他、デジタル機器
特長	鉛フリー、RoHS指令対応

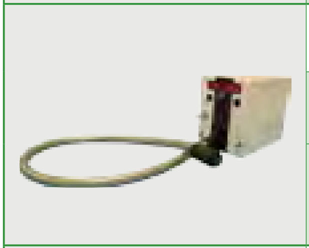
情報通信関連

Fleboひかり、Fleboダイヤル

用途	VPNサービスへ接続する装置
特長	RoHS指令に対応し、より環境に配慮した設計。約30％の省電力を実現

光インターフェースモジュール

用途	電気信号から光信号への変換機能、および光信号から電気信号への変換機能を有する核伝送レート
特長	小型、省電力、鉛フリー化など低環境負荷を実現



UV-LED光源装置

用途	従来の水銀ランプ型紫外線光源装置に替わる次世代光源装置
特長	約10分の1の低消費電力を実現。水銀を含まないため、廃棄物の負荷低減

細径低摩擦インドア光ケーブル

用途	集合住宅の各戸までの光ファイバ配線
特長	従来品比較で断面積が約2分の1、耐摩耗性は10倍以上（当社比）、梱包材も含めた使用材料の軽減、運送コストの低減

小型イーサネット光コンバータ（FN105 x シリーズ）

用途	10Mbps～1Gbpsのイーサネット信号を光に変換し、伝送距離の延長が可能
特長	RoHS指令対応

光ファイバ融着接続機 FSM-60R

用途	光ファイバの接続と補強
特長	軽量化による省資源、省エネルギー、RoHS指令対応

Social Performance

品質管理・品質保証

“お客様の視点に立って、お客様の信頼に応える”品質管理を指向し、ISO9001の品質マネジメントシステム（QMS）をベースに事業に適したＱＭＳを構築・運用しています。

顧客視点の品質管理

製品品質および業務の質を向上させ
お客様の視点に立った活動を進めます

全社品質方針「フジクラ クオリティ方針」を掲げ、“お客様の視点に立って、お客様の信頼に応える”品質管理を指向しています。

2006年度より本格展開したG-FPS活動は、製品品質だけに着目するのではなく、さまざまな業務プロセスの質を対象にしています。これは日々の仕事によって、製品を生み出す業務の質が、製品の品質に反映しつくり込まれていくからです。

2008年度は、G-FPS活動の柱の一つである品質改善活動で海外拠点を中心に「品質のつくり込み」、「Zero-Defect活動」を展開しました。品質は企業の総合力としてとらえ、営業・開発・設計・製造・間接部門が一体となって、“お客様の視点に立った”活動を進めています。

フジクラ　クオリティ方針

顧客の視点に立って
顧客の信頼に応える
有用で安全な質の高い商品およびソリューションを提供する

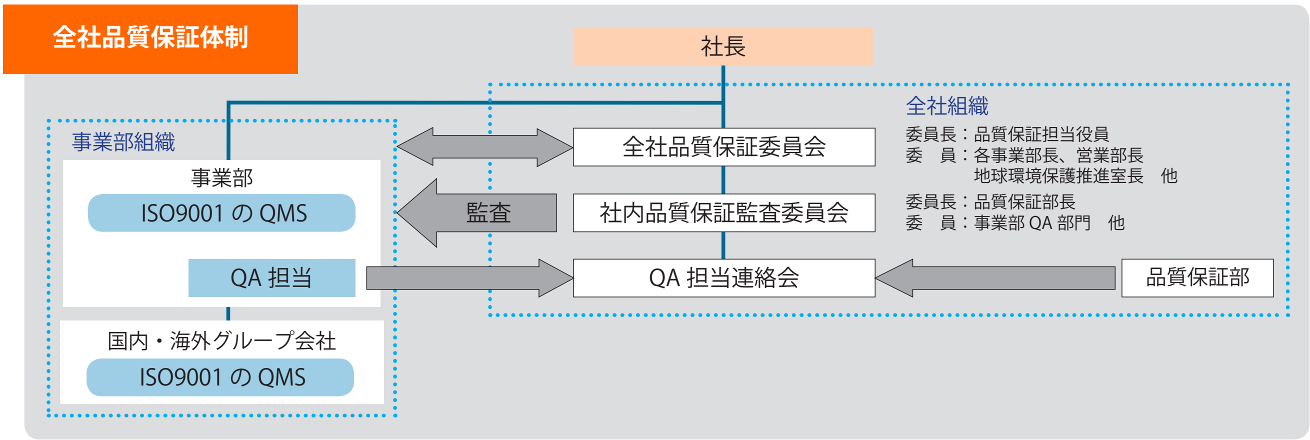
品質保証体制

ISO9001 の QMS を基にして
各事業に適した QMS を構築・運用

当社の各事業部、国内・海外グループ会社は、ISO9001の品質マネジメントシステム（QMS）をベースに事業に適したQMSを構築し運用しています。

品質保証担当役員のもと、全事業部長が参画して行われる全社品質保証委員会を定期的に開催。全社の方針や品質目標の決定、品質に関するさまざまな全社的問題に対する審議・決定と意見交換を行っています。

一方で、社内品質保証監査委員会は事業部およびグループ会社に対してQMSの運用状況を監査しています。2008年度も引き続き“ものづくり”に着目して監査を実施しています。



■ 担当者の声

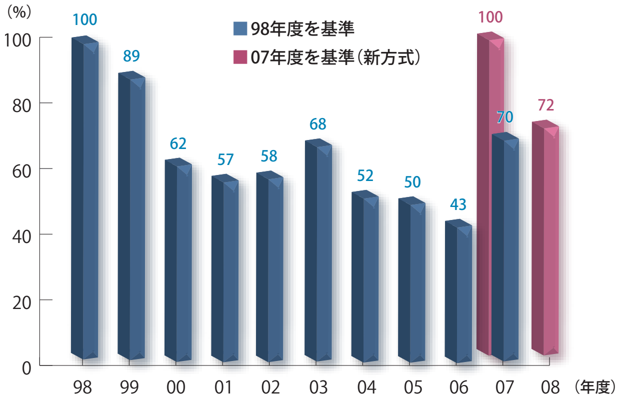
品質保証部は、グローバルフジクラにおいて、①社内品質監査②標準化活動③PL法・消安法にかかわる予防活動④QC教育・小集団活動の４つの柱を中心に組織横断的な品質保証活動を推進しています。2008年度は残念ながら２件の重大クレームが発生してしまいましたが、2009年度も引き続き「重大クレーム０、製品安全事故０、環境事故０」を目標に活動を推進していきます。

品質保証部長
宮田 裕之

品質状況

クレームの低減を重要項目として
品質保証活動に取り組んでいきます

当社製品の多くは、国内・海外のグループ会社で製造しています。クレームが発生した場合には、再発させないようにグループ会社と連携をとり、原因究明・対策を実施しています。重要なクレーム（重大クレーム）については、品質保証担当役員、経営者に報告すると共に、お客様との連絡を密にして、お客様への影響を最小限にすべく処置を行っています。日々「重大クレーム　ゼロ」を目指し、品質保証活動に取り組んでいます。クレームの状況については右図のとおりです。2007年度において、前年より増加が見られていますが、これは一部の品種でのクレーム増加が原因となっています。また、2007年度からはお客様の視点からクレームを再定義。以前より幅広くクレームをカウントし改善に取り組めるようにしました。したがって2008年度からは、2007年度を基準化したもので表しています。



クレーム件数推移

改正消費生活用製品安全法への対応

製品事故の発生時には、最優先で
お客様対応ができる体制をとっています

製品の安全性は、最も重要な要素であると認識しています。これまで以上に製品の安全性において、予防の観点から設計プロセス、製造プロセスを中心に細心の注意を払っていきます。

当社では改正消費生活用製品安全法（略称 改正消安法）での製品事故に関するお客様からの専用の情報受付窓口をホームページに設定しています。さらに、販売事業者様との連携を取り、一般消費者のお客様からの情報収集、お客様への製品の正しい使い方等の情報提供を行い、お客様が安全にご使用いただけるように努めています。お客様から寄せられた苦情、ご意見等の情報は、製品の安全性の改善や取扱説明書の見直し等に反映しています。

> 「ケーブルモデム用ACアダプタの発熱による変形」
>
> 2007年度より当該ACアダプタについて、発熱を抑止するタイプのものに無償にて交換させていただいています。交換作業は、2008年度末現在94.2%まで進捗しています。無償交換につきましては、今後も継続していきますので、情報の提供等、ご協力の程、お願い申し上げます。

品質管理教育と小集団活動

全グループ会社をあげての
QC サークル活動を推進しています

当社の人財育成計画の一つとして、階層別に毎年若手技術者を対象にした品質管理教育を実施しています。また、国内・海外グループ会社内で独自に実施している品質管理教育とも連携をとり、品質管理教育のさらなる充実とグループ会社への教育の拡大を図っています。「すぐに使える」を合い言葉に教育内容の見直しを進めており、実践に役立つ品質管理の基礎能力の獲得を目指しています。 2008年度から社内各部門、グループ会社の要請に応じて、「なぜなぜ分析」、QC手法等の出張研修も開始しました。

また、小集団活動はQCサークル活動として、グループ会社も活発に活動しています。毎年、QCサークル活動発表大会を日本で開催。国内はもとより海外から多くの発表があり、ここ数年発表件数が増加しています。G-FPS活動では“聖域なし”の活動を行い、製造部門だけでなく間接部門からの改善報告が期待できます。

第43回 全フジクラＱＣサークル活動発表大会

情報開示・IR

ステークホルダーとのコミュニケーションを図るため、情報開示・IR活動の充実を図り、資材部では購買基本方針に基づきCSRマネジメントを実施しています。

株主・投資家とのかかわり

よりスピーディーな情報開示と国内、海外問わず積極的な IR 活動

当社は、すべてのステークホルダーに対し、会社の正しい情報を、迅速・正確・公平に開示を行い、当社に対する社会認知度を向上させると共に、その理念やブランドの理解を促し、コミュニケーション強化を通じて信頼関係を築き上げるようにこころがけています。

東証開示やプレス発表においては、よりスピーディーな情報開示に努め、ホームページの「投資家情報」のサイトでは、四半期開示日程、四半期ごとの業績開示資料、中期経営計画資料および新規事業、研究開発成果、新会社の設立等のプレスリリースについて和文・英文版の充実を図っています。

また、IR活動においては、国内では、機関投資家、証券アナリスト向けに四半期ごとの決算説明を行い、経営トップが中間期と決算期に、業績の推移とその根拠の説明を行い、また毎年5月には今後の持続的な成長力を伸ばすための中期経営計画もあわせて説明しています。

海外では、社長をはじめ、役員が欧州・米国・香港の海外機関投資家・証券アナリストへの訪問ミーティングを行い、日本での外国人機関投資家向けセミナーにも積極的に参加しています。一般株主・個人投資家の皆様からの業績開示の日程や業績予想に関してのお問い合わせにつきましては、広報グループが窓口となり、対応しています。

国内での決算説明

海外の投資家に直接お会いして経営説明を行っています

ショールーム

当社の歴史と現在が分かる“歴史ゾーン”と“製品ゾーン”で構成されています。ご来社の折には、ショールームをぜひご覧ください。

調達先とのかかわり

**公平公正な調達活動を行い
社会的信用の維持・向上を目指す**

当社の経営は、製品を買っていただくお客様だけでなく、原材料・部品や設備を供給していただく数多くの調達先によっても支えられています。

したがって、私たちの活動は調達先とのかかわりを含めて、社会的責任を十分果たせるものでなければなりません。

そのため、「フジクラ購買基本方針」を定め、さらに「資材部行動規範」を制定し自らの行動を厳しく律しています。

フジクラ購買基本方針

1 公平公正な取引
公平公正で自由な競争の原則に立ち、国内外を問わず優良なお取引先との購買取引を求めています。お取引先の選定は、品質・価格・納期・安定供給力・信頼性等の観点から、公正な評価に基づいて行います。

2 相互信頼を基盤とした協力関係
信義・誠実の原則を守り、共存共栄の理念のもとに、お取引先との相互関係を築く努力をします。

3 関連諸法規の遵守・機密の厳守
購買取引にあたっては、関連する諸法規を遵守します。また、お取引で知り得た機密情報は、お取引先の承諾無く第三者へ開示しません。

資材部行動規範

1 公平公正な調達活動による会社の利益への貢献
2 法令遵守・機密保持による社会的信用の維持・向上
3 節度ある調達マンとしての規律保持と社内外からの信頼の獲得
4 背任・不正行為の防止

CSR調達活動

近年、CSRの範囲は、単一企業内にとどまらず調達先を含むサプライチェーン全体を包含するようになっています。

そこで、当社は調達先の皆様に以下の事項について要望書を送付し、多くのご賛同をいただきました。

当社と調達先の皆様が一体となってCSR活動を推進することで、相互の繁栄を実現したいと考えています。

お取引先の皆様への要望事項

1 人権・安全・衛生
①児童労働禁止および青少年労働の制限
②強制労働の禁止
③差別の禁止
④体罰、虐待、ハラスメントの禁止
⑤適正な労働時間管理
⑥安全で衛生的な職場環境および健康管理の推進
⑦公平で公正な報酬の提供
⑧労働者の権利の尊重

2 環境
①製品に含有する化学物質の管理
②製造工程で用いる化学物質の管理
③環境マネジメントシステムの運用
④環境への影響を最小化（排水・汚水・排気など）
⑤環境許可証／行政認可→法規制・条例の遵守
⑥資源エネルギーの有効活用
⑦温室効果ガスの排出量削減
⑧廃棄物削減
⑨環境保全への取組状況の開示

3 公正取引・倫理
①汚職・賄賂などの禁止
②優越的地位の濫用の禁止
③不適切な利益供与および受領の禁止
④競争制限的行為の禁止
⑤正確な製品・サービス情報の提供
⑥知的財産の尊重
⑦適切な輸出管理
⑧情報公開
⑨不正行為の予防・早期発見

4 品質・安全性
①製品安全性の確保
②品質マネジメントシステムの運用

5 情報セキュリティ
①コンピュータ・ネットワーク脅威に対する防御
②個人情報の漏洩防止
③顧客・第三者の機密情報の漏洩防止

6 社会貢献
国際社会・地域社会の発展に貢献できる活動を積極的に行う
↓
国際社会･地域社会への貢献

社員・家族と共に

多様な人材がお互いの個性を積極的に認め合うことでそれぞれの強みを活かし、能力を最大限に発揮できるような組織風土の醸成に力を注いでいます。

従業員・雇用

従業員に対する安全衛生管理および倫理的配慮について

当社グループは「フジクラ行動規範」の基本理念に則り、全世界のすべての従業員に対して、人権の尊重と差別排除を含め、倫理観に基づいた安全衛生管理および労働環境を保障しています。また、労働法、安全衛生法等の関係法規や規範、社会通念との兼合いを十分に考慮しつつ、国際基準であるILOの条約に沿った対応を基本とし、公平で公正なマネジメントを実施します。

十分な協議を重視した労使関係

当社は労使がお互いの立場を尊重しながら、話し合うことで相互の信頼関係を築くことを約束しています。経営方針や事業計画、経営施策・事業施策については、適宜「経営説明会」や「労働協議会」を開催し、経営から組合員に対して十分な説明を行う一方、組合との意見交換を十分に行い、労使で理解を深めながら課題解決に努めています。

また、当社を取り巻く経営環境や会社方針や、労働組合の運動方針について労働組合幹部、社長、各事業部門を講師とした研修会を定期的に実施しています。労働条件についても、労使協議会にて労使間の合意を得るための協議を尽くして決定しています。

①経営説明会（３回／年）

②労働協議会（毎月＋適宜）

月次採算、生産状況、労務状況、労働条件など

③労使研修会（年１回）

経営理念・方針、労働組合の運動方針など

④関連会社支援（適宜）

関係会社労使との意見交換、海外労使視察

定年退職者の再雇用

定年退職（60歳）されたOBが長年培った「ものづくり技術」や「経営ノウハウ」は当社グループ内における貴重な財産であり、会社と個人双方の合意の下、雇用の必要性の高い人材をマスターズコンサルタントとして再雇用しています。

また、2006年4月の高齢者雇用安定法の改正を踏まえ、労使協定に定めた継続雇用の選考基準を満たした社員について、定年後再雇用する制度（最長5年間）を導入しています。

女性の活躍の推進に向けて

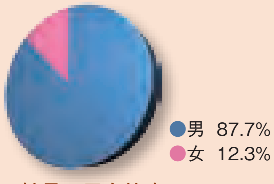
女性の積極採用など、今後も継続的に女性の活躍を支援するための取り組みに注力します。

障がい者雇用

2009年３月現在、当社の障がい者雇用率は1.44％で、法定雇用率1.8％を下回っています。今後、法定雇用率の達成に向け、継続的かつ積極的な活動を展開していきます。

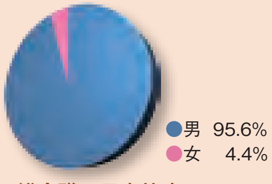
フジクラ行動規範

1 児童労働の禁止および青少年労働の制限
2 強制労働の禁止
3 差別の禁止
4 体罰、虐待、ハラスメントの禁止
5 適正な労働時間管理
6 安全で衛生的な職場環境および健康管理の推進
7 公平で公正な報酬の提供
8 労働者の権利の尊重



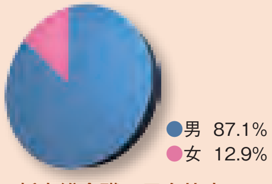
・社員の男女比率

2009年３月末現在の従業員数は2,548名で、女性比率は12.3%となっています。



・総合職の男女比率

2009年３月末現在の総合職総数は1,416名で、女性比率は4.4%となっています。



・新卒総合職の男女比率

2009年４月入社の新卒総合職採用者数は62名で、女性比率は12.9%となっています。

・管理職の男女比率

2009年３月末現在の管理職総数は870名で、女性比率は0.9%となっています。

ワークライフバランスの
実現に向けた取り組み

当社は社員一人ひとりがライフステージに応じた、より柔軟な働き方を選択できるよう、ワークライフバランス（仕事と家庭・社会生活の調和）実現のための環境整備に注力しています。今後は相談体制の拡充や男性社員の育児参画促進などの取り組みを推進していきます。

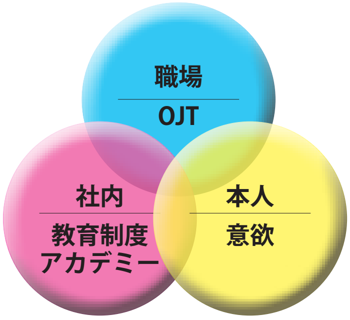
半日休暇制度
年次有給休暇を半日単位で取得することができる制度（年20回まで）
育児休業制度
子が満３歳に到達するまでの期間について取得可能
短時間勤務制度、フレックスタイム制、時間外・休日労働の免除
小学校３年生以下の子を養育する場合に適用可能（いずれか１つを選択）
介護休業制度
家族の介護をするために休業する場合の制度（最長１年間）

人材教育の考え方

1フジクラ・アカデミー

当社は120年の歴史を経て第３の創業期に入り、企業の経営理念も一新し、“つなぐ”テクノロジーを通じ、顧客の価値創造と社会に貢献する企業を目指しています。その企業に相応しい人材を確保するため、2006年４月に当社グループの教育部門としてフジクラ・アカデミーを発足させました。

人材育成の考え方



2育成すべき人材

当社グループとして、グローバルな事業を展開できる能力、発展していく企業に必要な行動力、社会や環境に配慮できる考え方等が必須であり、これらの習得を目指して人材の育成を行っています。教育の基本はあくまでも職場のOJTであることを踏まえ、職場における人材教育を支援しています。またアカデミーでは、“気づき”を通じてOJTでは不足しがちな分野の教育や、職場単位ではできない全社横断的な教育プログラムを提供すると共に通信教育やeラーニング等の自己啓発プログラムをサポートすることにより、右上図に示す三位一体の教育を推進しています。

3カリキュラム

全従業員必須の階層別研修、リーダ層育成などのための選抜研修、受けたいプログラムを選択できる選択研修、の３種類のプログラムを用意しています。階層別研修としては、「新入社員」、「入社２年目」、「入社３年目」、「係長」、「総合職」などの職級により受けるプログラムと、昇格や業績評価のための「評価者研修」などのプログラムが用意されています。すでにTOEIC試験も必須科目として定着しており、それに呼応した英語研修も各種用意されています。選抜研修としては、「リーダ研修」が製造分野、研究開発分野、業務分野、営業分野に用意され、それぞれの分野でのリーダを育成しています。選択研修としては、「プレゼンテーション」、「英語プレゼンテーション」、「経営マネジメント」、「傾聴とコーチング」など、自分の能力向上に意欲的な人や、上司推薦された人などが積極的に受け入れられるようにプログラムが用意されています。

また、グローバル化に対応した社員教育として、グループ全体の幹部育成を目指した、「次世代経営者育成」、海外グループ会社の現地リーダを対象とした「海外現場力学校」などを実施しています。特に後者は、海外現地リーダを国内事業所に派遣し、1年間製造現場に入り、日本の「ものづくり精神」を学んでもらうものです。さらに、最近の高齢者の雇用環境が整うのに対応した「50歳キャリアデザイン」も用意され“もう一頑張り”のヒントを得る機会となっています。

4技術／技能継承

製造業として成長していくための技術／技能の継承プログラムも整備されています。継承すべき技術／技能を認定登録し、その技術／技能の保有者に「匠」の称号を与えます。これらの「匠」は技術／技能を絶やさないため、若手後継者への継承活動を計画的に推進しています。

Social Performance
安全衛生

安全衛生は企業の根幹に関わる重要な事項として、心身ともに安全で健康的に働ける職場環境づくりのために取り組んでいます。

安全衛生活動

労働災害ゼロを目指し、全社員が一丸となって、安全衛生活動を推進しています。また、メンタルヘルスを含め、社員の心とからだの健康づくりを支援する取り組みを進めています。

2008年度は特に下記３点を重点活動として取り組み、休業度数率は0.2となりました。

2009年度についてはすべての活動において安全意識をもって取り組み、災害ゼロに向け取り組みます。

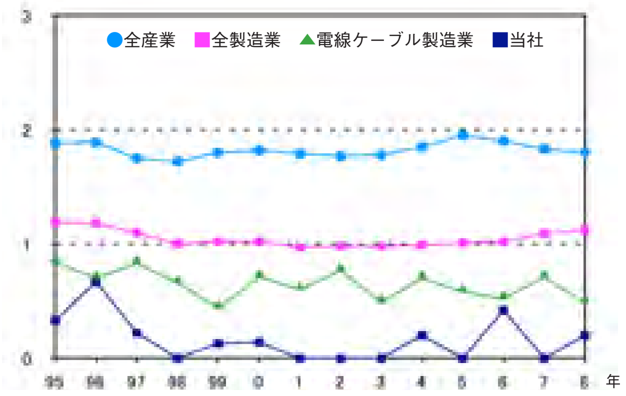
また、メンタルヘルスを含め、社員の心とからだの健康づくりを支援する取り組みを進めています。

2008 年度重点取り組み内容

重点取り組み内容	具体的な活動内容
安全衛生教育訓練の充実	安全ルールの周知徹底と遵守、危険予知（KY）の実施
機械設備の本質安全化の推進	機械設備のリスク評価・改善を進め、安全な作業環境を実現
安全パトロールの励行	危険箇所の摘出と排除

労働災害発生状況

労働災害発生頻度（休業度数率）



（注）休業度数率とは、労働時間100万時間当たりの休業災害による死傷者数で、休業災害発生の頻度を表す指標。

出所：厚生労働省
厚生労働省は年、当社は年度での数値

2009 年度安全衛生活動方針

スローガン

「一人ひとりが安全の意識を高めて
危険を排除、みんなで築くゼロ災職場」

1. 危険予知（KY）活動の充実
2. 5S 活動の徹底
3. 機械設備の本質安全化のさらなる推進
4. 安全パトロールの励行
5. 安全衛生教育・訓練の充実
6. 心とからだの健康づくり活動の推進
7. 交通事故防止活動の推進

■ 担当者の声

安全事務局として災害情報やヒヤリ情報の通知や統計資料の取りまとめを担当しています。昨年については、安全ルールの周知や危険作業の排除を主テーマとして取り組みを進めました。今年は全員が安全に対しての意識を持って仕事に取り組み、安全を最優先にする職場づくりがテーマとなります。事務局として安全に関する情報を展開して災害をゼロにするよう取り組んでいきます。

人事・総務部
安全推進事務局

松葉 紀子

主な活動内容

安全集会

年度当初や全国安全週間等に事業所全員集会を開催し、事業所トップによる安全確保に向けた決意表明と全員参加の意識付けを図っています。特に、全国安全週間時には、役員が各事業所で社長メッセージを代読すると共に安全確保に向けた取り組み強化を行っています。

リスクアセスメント

労働災害の発生は、職場環境にあるリスクが顕在化したものと考えられます。見えないリスクを把握し、改善することが安全な職場環境の実現につながることから、危険性・有害性を摘出・評価し、除去または低減するリスクアセスメントに着手し、職場に潜む危険の芽を摘む活動を展開しています。また、この一連の活動を通じて、一人ひとりの安全意識を高める教育にもなっています。

危険予知（KY）活動

一人ひとりの危険に対する感受性を高め、ヒューマンエラーによる災害を防止するため、作業の中に潜む危険性の摘出と対策について話し合うKYTを日常的な職場の小集団活動として取り組んでいます。

構内運搬車両の点検と教育

フォークリフト等の運搬車両については、法に基づく日常点検・定期点検はもちろんのこと、構内通路に全車両を集め、点検・整備状況をチェックする一斉点検も実施しています。また、急ブレーキ、急ハンドル、車両の内輪差、死角などの危険体験を通じて、車両の特性や安全運転、または歩行者側の理解を深め、危険予測・危険回避能力を高める教育を実施しています。

フォークリフトスピード体験訓練

作業経験のない人や浅い人に対する教育

作業手順に始まり、設備や作業の安全ポイント集、やってはいけない作業集を中心に現場でマンツーマン教育を実施しています。その後のフォローとして、安全衛生委員等による職場パトロールで、「この設備、この作業の安全ポイントは何？」「やってはいけない作業は何？」等と直接確認すると共に、必要に応じて指導しています。

交通安全指導

事業所の通勤はマイカー通勤が多いことから、朝の通勤時間帯に事業所周辺や駐車場入り口等で、シートベルトの着用、右左折の方向指示器、そして駐車場への進入速度など、各職場持ち回りで交通指導を行っています。また、「人のふり見て我がふり直せ」という諺どおり、注意・指導する側にとっても生きた交通安全教育になっています。

メンタルヘルス

管理監督者を対象に、メンタル不全の症状や成り立ち、早期発見の方法、メンタル不全者への対応等の研修を実施しています。また、どの程度ストレスを受けて、どの程度ストレスによって心身の状態に影響が出ているのかを自分で評価できるストレスチェックをイントラに開設するなど、心の風邪とも言われるメンタル不全は早期発見・早期治療が重要であるとして「気づき」に重点を置いた取り組みを進めています。また、プライバシーの保護を前提に、心の悩みを相談できるよう、産業医・保健士による診療所での相談窓口や産業カウンセラーによるカウンセリング窓口も設けるなど、サポート体制の整備も進めています。

健康づくり

自らが健康度や疾病リスクを知り、自主的な健康づくりのベースとなる定期健康診断は、法定検査項目に当社独自の検査項目を加えて実施しています。発症リスクの高い因子を多く有する社員に対しては指導するなど、予防管理や一人ひとりの健康意識の向上に向けた取り組みを展開しています。

健康づくり

各事業所では、近隣地域とのコミュニケーションを図るために、さまざまなイベント開催や社会への貢献活動を行っています。

奨学金の寄付や経済援助【タイ】

当社グループとして、パトムタニ県内の小中学校に毎年合計４万バーツの奨学金寄付を実施しています。ナワナコン工業団地の付近にあるタマサート学校（小中高）に近隣42校の取りまとめをお願いしており、経済的に恵まれない学生や成績が優秀な学生を対象とし、各学校の選考委員会で審査の上、選出された学生に寄付を行っています。

2008年度は８月19日にタマサート学校にて奨学金授与式を開催しました。社長、副社長が出席し、全42校から集まった271人の学生一人ひとりに奨学金を手渡しました。

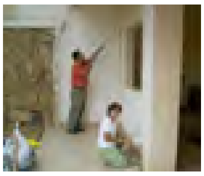
また、チェンマイ地区では近隣学校に遊具・コンピューターを寄贈（４万バーツ）し、勉学のサポートを行いました。その他にも地域住民の経済サポートとしてリサイクルユニフォームなどの衣類提供を行いました。

その他にも2008年５月ミャンマー台風被害の義援金として、タイ国投資庁を経由して５万バーツの寄付を行いました。

児童養護施設の修復【メキシコ】

当社は、火災により大きな被害を受けたものの、資金不足のために復旧の目処が立っていなかった地元の児童養護施設の修復作業を2008年５月に行いました。

被害の程度が大きく、作業は膨大なものとなりましたが、22名の社員が約６時間かけて再び利用できる程度にまで修復することができました。



この作業終了後、アメリカフジクラ社の「フジクラ基金」より3,000米ドルの寄付を行いました。

コミュニティ施設の修復【アメリカ】

アメリカフジクラ社は、2008年11月の第１週を「AFLワールドワイド奉仕週間」と名付け、全世界の各拠点でさまざまな地域社会への奉仕活動を行いました。

本社のあるサウスカロライナ州スパルタンバーグでは、地元のコミュニティセンター（築数十年の元公立学校の校舎跡）の建物の修復作業を行いました。

約20名余りの社員がある平日午後の時間を使い建物内各部屋の壁のペンキの塗り替え、窓のブラインドの付け替え、不要となった備品の搬出、パーティションの設置、庭造りなどを行いました。

そして、最後に社内の「フジクラ基金」より3,000米ドルの寄付を行いました。

高校生の職場体験【三重・鈴鹿事業所】

当事業所では、県下各学校に事業所を知っていただこうと職場実習を実施しています。昨秋は、工業高校の２年生３名が３日間の職場実習を体験しました。ケーブル製造工程や、製造設備の保全で、社員と一緒になって作業し、ものづくりに肌身で接していただきました。

実習生の皆さんからは「職場の雰囲気が分かった」「将来のことを考えるきっかけになった」「働く親の苦労が分かった」といった感想が聞かれ、貴重な経験をしていただくことができました。

地域でイベント開催【千葉・佐倉事業所】

歳末助け合いチャリティー

レク委員会主催で毎年開催しています。ゲームなどに数百名の方々が参加、職場でもチャリティー袋に1,000名を超える人々に協力していただいています。集まった支援金を佐倉福祉協会と藤倉学園に毎年寄付しています。

納涼大会

佐倉事業所が毎年８月に、佐倉事業所内第二駐車場で開催している納涼大会は、夏の恒例行事となり、地域に工場を開放し、地域の皆様に楽しんでいただいています。盆踊り大会から数えると今年で30数年になり、地域行事の大きなイベントの一つになっています。参加者は地域住民をはじめとして約6,000人で、イベント・模擬店などを行い、クライマックスは打上げ花火です。私たちはこれからも、地域と共にコミュニティ活動の一つとして続けていきます。

小学生等の社会見学

当事業所には、１年を通じて国内外の多くの方々が事業所見学に来られます。小学校社会見学（佐倉市の社会教科書に記載）と一般見学などがあります。

納涼祭募金と地球温暖化防止【茨城・石岡事業所】

納涼祭チャリティ募金

2008年７月31日、事業所駐車場にて恒例の納涼夏祭を行いました。今年も大勢の方に参加いただき大盛況。開放的な芝生の上での話も弾み、またカラオケ大会あり、くじ引き大会ありと大いに盛り上がりました。また、藤倉学園へのチャリティボックスには２万円程の募金も集まりました。

アイドリングストップ運動の推進

地球温暖化防止に少しでもCO_2を削減させるため、事業所のお客様駐車場と従業員駐車場に、看板を立て、協力を要請しました。

キッズ ISO プログラムへの協力【本社】

当社は、「東京都のキッズISO14000プログラムの普及事業」に協力しています。

「キッズISO14000プログラム」は、国際芸術技術協力機構（ArTech）が開発し、国内ほか、国際的に展開している環境教育プログラムです。

このプログラムは、子どもたちがリーダーとなって省エネ活動やゴミの削減・リサイクル活動などを体験し、環境マネジメントや地球温暖化対策に取り組むものです。毎年多くの都内の小学生がプログラムを実践しています。

「キッズISO14000プログラム」についての詳細はホームページをご覧ください。

国際芸術技術協力機構（ArTech）
URL：http://www.artech.or.jp/japanese/kids/index.html

東京都環境局Kids' ISO 14000普及事業
URL：http://www2.kankyo.metro.tokyo.jp/kikaku/kids-iso/

コミュニティ開発

深川工場跡地の再開発プロジェクトは順調に進行中。地域の活性化、住民の皆様への利便性向上のために、愛される街づくりを目指しています。

地元の応援があってこそ

1998年から本格的に動き出した深川工場跡地の再開発プロジェクトは、再開発事業を段階的に行っていくという方針のもとにスタートしました。深川工場跡地を再開発するということを近隣の８町会や平久小学校などへの説明の際「フジクラさんが（再開発を）やるのなら全面的に協力しますよ」と多くの方々に励ましの言葉をいただきました。

現在は段階開発の第４期にあたりますが、第１期開発（イトーヨーカドー木場店）のときと第４期開発（ウエスト３棟）のときの２度地元住民から建設反対運動が起きました。第４期のときは100戸近い住民が居住するマンションからの反対運動が起き対話を重ねてご理解いただくまでに８カ月を要しました。このように開発に対して一部住民の反対はありましたが多くの地元の皆様から協力と支持を得られたのも90年におよぶ先人達の努力によるものです。

楽しく集う街「ギャザリア」に

再開発事業は順調に進んでおり、その街並みは時と共に変貌を遂げています。人々が集まり楽しんでいただくエリア「ギャザリア」として、より多くの地域コミュニティの人たちに買い物に、食事に、フィットネスにと来街していただきたいと考えています。

水と緑と憩いの空間を

「ギャザリア」は毎年のようにその姿を変えてきていますが、ここに来られた皆様にゆったりとした憩いの時間を過ごしてもらえるような広場や植栽の整備を現在計画しています。木場駅からのウエルカム・ゾーン、街区の中に入ってからのガーデンコート、センタープラザ、イトーヨーカドーとプラザ棟との間につくるカフェコリドーなどは水と緑を配置したつくりで、来られた皆様に、安らぎと文化的香りを味わっていただけるように構想しています。

イベントで地元との一体感を

「ギャザリア」では毎週日曜日にセンター広場でイベントを行っています。外で遊ぶことの少なくなった子供たちを集めて昔からのベーゴマ、メンコ、けん玉などの「下町伝承遊び」を定期的に開催しています。

夏には６年前から地元の「木場１・６町会」にセンタープラザを盆踊り会場として提供。冬には恒例のクリスマス・ツリーを飾るほか、ウエルカム・ゾーンからセンタープラザまでイルミネーションで樹木を飾ります。

第三者意見

本木 啓生
株式会社イースクエア 代表取締役副社長
東北大学大学院
環境科学研究科非常勤講師

世界同時不況を迎えた今、横並びではない自社にとってのCSRの在り方を明示していくことが求められています。

本年度のCSR報告書は、これまでのものと比較しいくつかの進展が見られます。まず、トップメッセージにおいて、創業125年目においての社長就任の心構えを示しつつ、CSR調達やグローバルNGOの活動への真正面からの取り組み、地球温暖化への積極的な対応を取っていくこと、さらには将来起こりうるさまざまな問題を予測し対処することでCSRを体質強化の武器と位置付ける旨、長浜洋一社長自らの言葉で明言しています。また、経営理念とCSRの取り組みやCSR推進体制に関する頁を盛り込むことでフジクラグループとしてのCSRの捉え方が一望できる点や、複数の社員の声を載せることで顔の見える報告書となっている点が評価できます。

一方で、CSRの重点分野を絞り込むことは肝要ですが、CSR基本方針で定めた４つが具体的に何を示しているのか、どのような過程を経て決まったのか、またどのような施策を行っていくのかについての記述がありません。環境は目標と実績の対比により項目別に進捗の確認ができますが、CSR全体の重要取り組みも同様に管理できるようになると全体的なレベルアップが図れます。

最後に、ダイアログなどを通じ、社外のステークホルダーが何を期待しているのかという観点があるとよいと考えます。

ご意見を受けて

西田 孝至
取締役副社長

当社グループは、CSRを企業経営の重要な柱の一つであると位置付けて推進をしていますが、今年度は、その活動のレベルをより高めるために「フジクラグループCSR理念」および「フジクラグループCSR基本方針」を制定しました。その基本方針の中で、私たちは、“「社会」から成長・発展を望まれ、期待される企業となる”と定め、これから進むべき企業経営の方向をより明確にしました。

現在、私たちは、「社会」、つまりステークホルダーが何を求めているのか、またCSRの観点から私たちの課題は何かを分析し、重点方策の策定を進めています。私たちは、その策定した重点方策をさらに、CSR基本方針の４つの重点分野ごとに展開し、社員一人ひとりの日々の活動にまで落し込みを進めようと考えています。今回CSR報告書の編集にあたり、専門家である本木様からいただいたご意見は私たちがCSR経営をより高める上で重要なことであると捉え進めます。

今後、世界の動きは、企業の存続に対して厳しい要求を突きつけてくる可能性があります。当社グループは、そのためにも社会との対話を行い現在から将来にわたって起こりうるさまざまな問題をも予測し対処していくCSRの活動をこれからも積極的に取り組んでいきます。

創業の記念樹・珊瑚樹

フジクラと共に 130 年
今も私たちは大切にしています

株式会社フジクラ

みんなで止めよう温暖化
「フジクラ」チーム・マイナス6%

A-(2)-060002

この印刷物で使用している用紙は、
森を元気にするために間伐した木材
の有効活用に役立っています。